



ГАЗЕТА О РАБОЧИХ, ГАЗЕТА ДЛЯ РАБОЧИХ

ОДИННАДЦАТЬ

ГАЗЕТА МИНСКОГО ПОДШИПНИКОВОГО ЗАВОДА

Издается с декабря 1956 г.

№4 (3283) | 18 марта 2020

Выходит 2 раза в месяц

Качество *определяет* система

СЕГОДНЯ ОТК НА ПЕРЕДНЕМ КРАЕ ВОЙНЫ ЗА КАЧЕСТВО. ПРИЧИНА – УВЕЛИЧЕНИЕ СЛУЧАЕВ БРАКА НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ. КОНТРОЛЕРЫ ЗАВОДА ДЕЛАЮТ ВСЁ, ЧТО В ИХ СИЛАХ, И У НИХ ПОЛУЧАЕТСЯ.

НО У НАС ЕСТЬ ЕЩЕ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА, КОТОРАЯ ПОЧЕМУ-ТО ПРОБУКСОВЫВАЕТ. ПОЧЕМУ? И ЧТО НУЖНО СДЕЛАТЬ ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ОНА БЫЛА НЕ ПРОСТО ДЕКЛАРАЦИЕЙ, НО РЕАЛЬНО ДЕЙСТВУЮЩИМ БИЗНЕС-ИНСТРУМЕНТОМ?



Контрольный мастер участка ЦКИ Л.В. Курец и контролер станочных и слесарных работ М.В. Тышкевич обсуждают дефекты в процессе внешнего контроля роликов

Эти вопросы мы задали новому начальнику управления качества Н.М. Медведеву. А также попросили его объяснить «на пальцах» (чтобы было понятно каждому) об основных понятиях системы менеджмента качества МПЗ.

– Система менеджмента качества (СМК) – это составная часть общей системы управления организацией, которая должна способствовать обеспечению стабильного уровня качества изготавливаемой продукции или оказываемых услуг, а также повышению удовлетворенности потребителя, – объяснил Николай Михайлович. – На качество продукции влияет многообразные

взаимосвязанных, взаимодействующих внешних и внутренних факторов и условий. Качество продукции непрерывно формируется и обеспечивается на всем протяжении ее жизненного цикла. Поэтому необходим комплексный, системный подход – не к тотальному контролю, а к управлению качеством.

Именно современный менеджмент, т.е. СМК является формой управления организацией в условиях рынка, ориентированной на достижение коммерческого успеха посредством производства продукции требуемого уровня качества.

Продолжение темы на стр. 6–7.

СОДЕРЖАНИЕ

Надо объединиться и идти в правильном направлении

Разбор итогов февраля на совещании у генерального директора.

2

Чтобы шлифовка была гладкой

Часть абразивного инструмента завод закупает. Однако есть номенклатура, которая производится на предприятии до сих пор абразивно-алмазным участком.

3

Шанс на лучшее будущее

ОАО МПЗ всегда славился своими конструкторскими разработками. И сегодня мы держим марку.

4

Надо объединиться и идти в правильном направлении

К СОЖАЛЕНИЮ, ПЛАН ФЕВРАЛЯ ЗАВОДОМ НЕ ВЫПОЛНЕН. ПРИЧИНЫ ЭТОГО ПОДРОБНО РАЗОБРАЛИ НА ИТОВОМ СОВЕЩАНИИ У ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА.



Кто виноват?

Уязвимым местом вновь оказался ЦРП. И снова сказался кадровый дефицит. Только в этот раз удар был посильнее: уволился квалифицированный наладчик и два шлифовщика. Кроме того, сказывается узкая специализация работников ЦРП. Большинство из них умеют работать только на одном типе оборудования или налаживать один тип. При этом, по словам генерального директора, получают приличную зарплату за свой труд. В результате, в случае отсутствия одного из квалифицированных шлифовщиков или наладчиков страдает весь завод. Что и случилось.

Внесли свой вклад и комплектующие цеха. Хотя в целом почти все производственные подразделения выполнили план по товарному выпуску (за исключением ЦРП, обеспечившего товарный выпуск на уровне 58,1 %, и КЗЦ, который произвел 96 % от плана), а по количеству некоторые даже перевыполнили, ни один не сделал план по номенклатуре. Очень плохо сработали на предприятии и по оказанию услуг на сторону. За февраль завод на услугах заработал всего 30 тыс. руб.

– Остановлено производство товаров народного потребления. Хотя есть остатки персонала, способного выполнять эту работу, но не работает оборудование, – пояснил Анатолий Николаевич одну из причин срыва. – В УСМАИИ

потеряли навыки производить заготовки топора, которые могли бы продавать на сторону, тем более, что на это есть заказы. А, например, КЗЦ прекратил выпуск мелющих шаров для производства шаровых мельниц. То есть возможности для производства ТНП есть, но они никак не реализуются.

Из-за проблем в производстве не выполнен план и по реализации продукции, а, следовательно, не выполнены и финансово-экономические показатели.

Что хорошего?

Тем не менее, генеральный директор завод обнадежил, сказав, что, на его взгляд, мы сумели переломить ситуацию и идем на улучшение.

Так, два цеха – ЦМиСП и ЦШИП восстановили объемы производства на отметке 1,1 – 1,2 млн. руб. каждый.

Есть позитивные сдвиги и в работе сепараторного цеха.

В ЦРП намечаются перемены к лучшему с приходом нового начальника цеха С.Е. Панкратовича. Как отметил генеральный директор, от нового руководителя поступают предложения, что нужно предпринять, чтобы цех работал эффективнее. Сделаны первые шаги для объединения коллектива и получения результатов.

На складах УМТО провели инвентаризацию и выявили запасы, которые хранятся там уже больше года. В частности, металл, который можно было бы использовать для производства

подшипников, но он лежал мертвым грузом. Сегодня этот металл уже ушел в работу. Также постепенно вовлекается в оборот продукция по списку ОГК и оборудование, которые тоже не использовались долгое время.

Успешно продолжается сдача в аренду пустующих помещений и территорий предприятия.

Что дальше?

В первую очередь, предупредил генеральный директор, надо заканчивать с порочной практикой пытаться сделать план в последние три дня месяца. Планирование производства должно быть смещено на первую декаду, а сам производственный график должен соблюдаться неукоснительно.

Чтобы не повторилась ситуация, когда ЦРП фактически оказался без наладчиков, Анатолий Николаевич потребовал от начальников всех цехов подготовить замену каждому работнику из числа персонала.

– Например, на заводе возраст 22-х наладчиков свыше 63 лет. В любой момент они могут уволиться или уйти на больничный, – сказал генеральный директор. – Пусть хоть до 80-и работают, но должны подготовить себе смену на случай аварийных ситуаций (а есть прецеденты, когда опытные работники даже и близко к себе молодых не подпустили и не делились своим опытом). Подготовку перспективного резерва наладчиков беру на жесткий контроль, потому что эти работники – безопасность нашего завода.

Чтобы обеспечить более высокий рост продаж и увеличить объемы производства в ЦРП, намечены меры по стимулированию работников управления маркетинга и шлифовального участка ЦРП.

Также будут устранять несовершенство во внутренней нормативной базе. В частности, Анатолий Николаевич считает, что у нас есть пробелы при ведении договорной работы и в закупках. С этим вопросом будут серьезно разбираться.

В целом задачи перед коллективом поставлены. Остается только их реализовать

– Чтобы добиться положительных результатов, очень важно объединиться и идти в правильном направлении, – напутствовал А.Н. Савенок участников совещания.

Чтобы шлифовка была гладкой

КАЧЕСТВО АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА – ОДНО ИЗ ВАЖНЕЙШИХ УСЛОВИЙ КАЧЕСТВА ВЫПУСКАЕМОЙ НА ЗАВОДЕ ПРОДУКЦИИ. ЛЬВИНУЮ ДОЛЮ ЭТИХ МАТЕРИАЛОВ ЗАВОД ЗАКУПАЕТ. ОДНАКО ЕСТЬ НОМЕНКЛАТУРА, КОТОРАЯ ПРОИЗВОДИТСЯ НА ПРЕДПРИЯТИИ ДО СИХ ПОР. ПУСТЬ ЕЕ НЕМНОГО, НО ОНА НЕОБХОДИМА.

– Мы изготавливаем шлифовальные круги на бакелитовой связке. В основном делаем их для шлифовки сферы наружных колец ЦМиСП и ЦРП (так называемую «чашку») и для участка плоской шлифовки ЦКИ (сегменты), – рассказал начальник абразивно-алмазного участка И.С. Обаревич. – Кроме этого, осуществляем механическую обработку всего абразивного инструмента завода (перешлифовываем, перетачиваем, просверливаем отверстия и мн.др.) – как своего, так и покупного. В том числе, профилируем шлифовальные круги, пропитываем их серой, закрепляем жидким бакелитом. Также ремонтируем алмазный инструмент и изготавливаем лапки активного контроля на шлифовальные операции.

На участке трудятся всего 10 человек. 6 из них изготавливают непосредственно шлифовальные круги, 4 – занимаются режущим инструментом. Все работники подразделения, включая Игоря Станиславовича, – профессионалы своего дела, с большим опытом, который позволяет им не только знать, но даже на интуитивном уровне чувствовать абразивные и алмазные инструменты, которые здесь изготавливаются или ремонтируются.

На абразивно-алмажном участке уделяют большое внимание качеству изготавливаемого инструмента. Хотя

сказываться на этом качестве могут многие факторы. Например, вспомогательные материалы, из которых они производятся, могут придти в негодность из-за просроченного срока хранения, либо неправильного. Но такие случаи единичны. В принципе, УМТО поставляет на участок в годную продукцию (ежегодно в ААУч составляют для снабженцев заявку на приобретение необходимых вспомогательных материалов, плюс список уточняется как ежемесячно, так и ежеквартально, в зависимости от потребности). Кроме того, оборудование на участке не новое, и его приходится часто ремонтировать. Тем не менее, коллектив ААУч старается оперативно и эффективно решать возникающие по качеству абразивного и алмазного инструмента вопросы.

– Вся наша продукция выпускается на участке в пределах допуска. Параметры изделий могут иногда быть в нижней границе (к примеру, у доннышка круга «чашки» допуск плюс-минус 1,5 мм), но они все равно будут годными, – объяснил И.С. Обаревич. – Если что не так, мы это исправляем. Твердость кругов обеспечиваем корректировкой рецептуры; проводим визуальный контроль продукции (по трещинам, забоинам и геоме-



В обязанности одного из лучших работников участка бакелизаторщика Е.И. Донюш входит большое число обязанностей: разрыв шлифполотна на полосы, намазка шлифполотна; осернение шлифкругов, пропитка их ацетоном-бакелитовым раствором и мн.др.

трическим параметрам) и т.п. Я лично стараюсь контролировать работу. Если все же обнаруживается брак, то мы разбираем причины и устраняем их. Но в цехах не всегда нам сообщают вовремя о проблемах с инструментом, хотя есть механизм, по которому они должны работать: о браке следует сообщить в БИХ цеха, по заявке которого мы сделаем все необходимое, чтобы исправить положение. Даже если проблема возникла не по нашей вине, мы ее постараемся устранить. Сделаем все, что в наших силах.

На участке трудятся всего 10 человек.



И.С. Обаревич (слева) со старейшим и опытным работником участка формовщиком абразивных изделий А.Н. Астрейко. Анатолию Николаевичу уже 68 лет, но он полон сил и желаний трудиться. Результаты его труда всегда на высоком уровне



Слесарь-инструментальщик Харитончик Ю.О. занимается ремонтом и изготовлением алмазного инструмента (алмазов для правки, лапок для активного контроля, алмазных карандашей, наконечников и др.). Его стаж работы на заводе – более 30 лет, а знания и умения – уникальны

Шанс на лучшее будущее



Главный конструктор - начальник ОГК А.С. Бахуревич (справа) и его заместитель В.А. Жарин

Занимается этой нужной работой небольшой коллектив отдела главного конструктора, который состоит из 17 человек. Но из них только четверо занимаются непосредственно созданием новой продукции: два молодых конструктора М.Е. Рабчаев и В.А. Титова, начальник конструкторского бюро по разработке подшипников А.Б. Козлов и заместитель начальника ОГК В. А. Жарин.

– В функции нашего отдела, в частности, входит участие в разработке перспективных и годовых планов производства и планов освоения новых типов подшипников, а также разработка, испытание и внедрение в производство новых и модернизированных конструкций подшипников, –

рассказал начальник ОГК А.С. Бахуревич. – Кроме этого, мы проводим стендовые испытания подшипников, участвуем в рассмотрении получаемых предприятием претензий по качеству продукции, проводим исследования продукции предприятий-конкурентов, выполняем работы по сертификации продукции, поддержку товарных знаков и мн.др. Работы много, но мы стараемся делать ее качественно и в срок.

Достижения

За 2019 год благодаря работе, в том числе и ОГК, было освоено 14 новых изделий (для БМЗ, МАЗа, МТЗ, БелАЗа, Беларуськалия и Северстали).

ОАО МПЗ ВСЕГДА СЛАВИЛСЯ СВОИМИ КОНСТРУКТОРСКИМИ РАЗРАБОТКАМИ. ДО СИХ ПОР ПРЕДПРИЯТИЕ ПРЕДЛАГАЕТ СВОИМ ПОТРЕБИТЕЛЯМ ПОДШИПНИКИ С УЛУЧШЕННЫМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ ПО СРАВНЕНИЮ С ПОДШИПНИКАМИ ТРАДИЦИОННОГО ИСПОЛНЕНИЯ.

Все освоенные изделия в настоящее время проходят испытания у потребителя.

В 2019 году специалистами отдела проведена сертификация трех типов железнодорожных буксовых подшипников.

– Так как Беларусь находится в Таможенном союзе (ТС), мы должны соблюдать его технический регламент. По условиям этого регламента страны – члены ТС не могут применять наши подшипники без проведения сертификации, – объяснил необходимость такого шага В.А. Жарин, который непосредственно занимался вопросами сертификации железнодорожных подшипников. – Необходимость проведения этой процедуры касается всех железнодорожных подшипников, которые идут в колеса вагонов или электровозов, т.е. устанавливаются в ответственные узлы, в частности в буксы. Сертификацию мы проводили в Гомеле – в Белорусском государственном университете транспорта (БелГУТ), а сертификационные испытания – во Всероссийском научно-исследовательском институте подвижного состава (ВНИКТИ), который находится в городе Коломна.

Ежегодно для подтверждения качества выпускаемой продукции БелГУТ проводит инспекционный контроль за серийным выпуском подшипников для букс железнодорожного состава.

Одновременно Белорусской железной дорогой было обследовано производство буксовых подшипников, и нашему предприятию присвоен условный номер, которым в настоящее время маркируются железнодорожные буксовые подшипники. Данный условный номер признается всеми железнодорожными администрациями Таможенного союза.



Начальник конструкторского бюро по разработке подшипников А.Б. Козлов (в центре) и инженеры-конструкторы М.В. Рабчаев и В.А. Титова



Инженер-конструктор конструкторского бюро стандартизации О.А. Лисовская трудится на МПЗ с 1976 года. Начала техникум-конструктором и выросла до ведущего инженера. Всю жизнь занималась конструированием подшипников. Самый опытный работник в отделе. Поэтому именно ей доверили сложнейшие обязанности нормоконтроля. Ольга Анатольевна контролирует, перерабатывает и вносит изменения во всю внутривоздушную документацию – в стандарты, инструкции, чертежи (не только конструкторов, но и технологов, механиков, металлургов, метрологов)

Перечисленная работа выполнена при непосредственном участии работников ОГК.

С целью расширения продаж ОГК разрабатывает и направляет на согласование с потребителем габаритные чертежи серийно выпускаемых подшипников. В 2019 году разработано 55 габаритных чертежей. Это позволило в большинстве случаев выиграть тендеры на поставку.

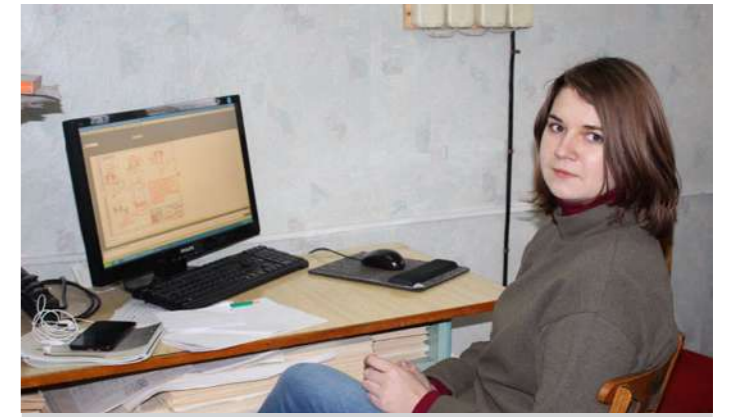
За прошлый год выпущено также 14 комплектов чертежей на новые подшипники, которые планируются к освоению.

Перспективы

На 2020 год запланирована разработка и освоение 17 новых типов подшипников.



Коллектив конструкторского бюро стандартизации занимается ведением фондов ТНПА, внесением изменений в документацию, разработкой стандартов (в том числе, оказывают помощь в разработке другим подразделениям) и др. В бюро также входит технический архив и электрографическая лаборатория. На снимке: начальник бюро С.И. Бобовка, инженеры-конструкторы Н.Н. Клестова и А.В. Цимбал



Молодой специалист инженер-конструктор Вероника Титова. Закончила Могилевский российско-белорусский университет по специальности инженер по автоматизации. На завод пришла в августе. По словам руководителя бюро по разработке подшипников А.Б. Козлова девушку отличают в работе творческий подход, исполнительность и большое желание учиться. Вероника быстро вошла в курс дела и уже подготовила большое число конструкторских чертежей

**На 2020 год
запланирована
разработка и освоение
17 новых
типов подшипников.**

В январе-феврале уже изготовлено два новых типа роликовых сферических двухрядных подшипников для БМЗ, ведется разработка конструкции роликовых радиальных подшипников с цилиндрическими роликами для букс железнодорожного состава, которые планируется поставлять в дальнейшем зарубежье.

ОГК на постоянной основе в условиях жёсткой конкуренции проводит работу по модернизации серийно выпускаемой продукции и модификации подшипников для различных условий применения.

В перспективе стоят задачи разработать и освоить новые конструкции роликовых радиальных сферических подшипников:

- двухрядных, повышенной грузоподъемности;
- в виброустойчивом исполнении с улучшенными техническими и эксплуатационными характеристиками, что приведет к увеличению межремонтного периода оборудования, в которых они будут установлены;
- закрытых, что позволит использовать их в узлах, не требующих до-

бавления смазки и с повышенным загрязнением;

• повышенного класса точности, изготавливаемых на новом технологическом оборудовании, для применения в высокоточных узлах (предполагается расширение номенклатуры МПЗ по этому виду продукции).

Также запланировано разработать и освоить новые конструкции шариковых подшипников:

- упорно-радиальных многорядных с модифицированным контактом для буровой техники;
- карданных, взамен импортных аналогов, с целью уменьшения зависимости белорусских предприятий от зарубежных комплектующих;
- шарнирных, в том числе, крупногабаритных, с одним и двумя разломами наружного кольца для предприятий Минпрома;
- новых конструкций – для реализации программ импортозамещения БМЗ, МТЗ, МАЗ и др.

Как видим, коллектив отдела не собирается останавливаться на достигнутом и нацелен на постоянное развитие. Планы стоят большие и, действительно, перспективные, с большим потенциалом. Но этот потенциал, во многом, – результат работы предыдущих поколений конструкторов. К счастью, некоторые из них до сих пор трудятся в ОГК. Им есть кому передавать свои уникальные знания и опыт. В отделе трудятся молодые специалисты, которые стараются учиться у ветеранов, но, при этом, стремятся нарабатывать свой собственный опыт. И в этой преемственности конструкторов – шанс на лучшее будущее МПЗ.

Качество определяет система

(Продолжение. Начало на стр. 1)



– Для чего нужна СМК?

– На основе концепций стандарта ISO 9001 и созданных на ее основе СМК обеспечивается управление качеством.

Соответствие требованиям данного международного стандарта является гарантией того, что поставщик способен выполнить требования контракта и обеспечить стабильное качество продукции. Когда продукция качественная, этот показатель влияет на удовлетворенность клиентов, а значит и на прибыль и конкурентоспособность предприятия-поставщика и, как следствие, способствует улучшению его экономического и социального положения.

– В чем тогда проблема нашей заводской системы?

– Основная проблема заключается в том, что документы СМК не актуализировались с начала двухтысячных годов. За это время изменялась структура завода – появлялись новые подразделения, вводились новые должности; принято большое число новых законодательных и нормативных документов, как внутренних, так и республиканских. Да и на международном уровне многое поменялось: накапливался новый опыт, вводились новые требования к системному менеджменту.

К сожалению, необходимые документы СМК не приводились своевременно в соответствие, хотя система должна постоянно актуализироваться и развиваться при изменяющихся условиях.

Это позволит обеспечить улучшение корпоративной культуры, повысить результативность всех направ-

лений деятельности, организовать должное управление бизнес-процессами, создать все необходимые условия для производства высококачественной продукции.

Вторая проблема – уклон в контроль (хотя это временная и вынужденная мера). Но нам необходимо создавать условия для обеспечения качества, чему и должна способствовать реально функционирующая система менеджмента качества.

Численность управления качества МПЗ сегодня составляет 99 человек. И большая часть из них – контролеры. Но качество не обеспечивается контролем и проверками. Контроль – это всего лишь функция в производственном процессе, которая направлена на объективную проверку соответствия выполненной технологической операции изготовления продукции требованиям технической документации.

Если контролер проверил и поставил штамп, это не означает, что мы сделали все, что могли.

Ведь даже в качественной поковке могут быть скрытые дефекты, которые могут выявиться на следующих технологических операциях. Потому, что на качество влияет всё: качество используемых материалов, абразивного и мерительного инструмента, оборудования, СОЖ, масла; условия окружающей среды, квалификация персонала и мн. др. Кроме этого, подшипник может быть поврежден при хранении, отгрузке, при вводе в эксплуатацию и т.п.

Т.е. качество создается всем персоналом на каждом этапе управленческих и производственных процессов, и для его обеспечения необходим комплексный, системный подход. А это позволяет реализовывать только система менеджмента качества.

Таким образом, как видим, все проблемы на нашем предприятии связаны с недостатками в системном управлении.



Контроль – это всего лишь функция в производственном процессе, которая направлена на объективную проверку соответствия выполненной технологической операции изготовления продукции требованиям технической документации.



Контролеры участка ЦКИ Л.М. Никитина, Л.В. Мисник и М.В. Коваль проводят окончательный контроль роликов

– Что же делать?

– Работать над качеством системно. Качество продукции определяет выживаемость организации. И именно оно в условиях конкуренции – основное поле сражений. В данных условиях выиграет тот, кто сумеет быстрее других перестроить свою деятельность, повышать ее эффективность; сумеет выделять приоритеты и находить способы их достижения.

Первоочередной задачей в деятельности по обеспечению качества является формирование Политики в области качества. И именно СМК служит инструментом реализации ее основных направлений, целей и задач.

Поскольку политика в области качества играет приоритетную роль среди прочих направлений и аспектов деятельности организации, ее необходимо периодически пересматривать. А также постоянно пересматривать контекст – внешние и внутренние факторы, влияющие на результат, проводить СВОТ-анализ и т.д.; ежегодно анализировать и пересматривать цели в области качества, процессы; разрабатывать мероприятия, направленные на постоянное



Контролер кузнечно-прессовых работ Д.Б. Антонюк проверяет параметры поковок колец после раскатки и отжига на участке автоматизированного производства поковок



Контролер кузнечно-прессовых работ Н.Г. Корнеева проводит межоперационный контроль поковок колец на участке молотового кузнечно-прессового оборудования



Качество создается всем персоналом на каждом этапе управленческих и производственных процессов.

повышение результатов деятельности и эффективности организации. При планировании целей в области качества необходимо руководствоваться бизнес-планом.

В совершенствовании СМК организации должны быть вовлечены все!

Необходимо четко определить основные бизнес-процессы и цели в области качества, назначить ответственных по каждому направлению деятельности. И начать эту работу следует с актуализации Политики в области качества.

Не менее 80% успеха и эффективности деятельности любой организации зависят от грамотной организации бизнеса. Для этого должна быть определена и задокументирована оптимальная организация деятельности – это является ключевой идеей в менеджменте качества.

Используя документированную СМК как инструмент управления организацией возможно добиться постоянного улучшения всех аспектов деятельности, экономии ресурсов и т.д. Работы по совершенствованию СМК должны быть ориентированы не на получение сертификата соответствия требованиям СТБ ISO 9001 ради сертификата, а на создание действенного механизма управления качеством продукции и процессов. Тогда эта система и станет инструмен-

том совершенствования управления организацией, который будет способствовать ее развитию и повышению ее экономических результатов.

– Что значит определить процессы?

С точки зрения методологии ISO, СМК – это система бизнес-процессов, направленных на достижение целей организации и, в том числе, на обеспечение качества продукции или услуг организации. За результаты каждого бизнес-процесса отвечают заместители генерального директора. Они считаются владельцами процессов и обеспечивают функционирование СМК по своему направлению деятельности.

Так, руководитель, отвечающий за маркетинг, должен обеспечивать мониторинг ситуации на рынке и организацию заказов; главный инженер – разработку продукции и постановку ее на производство и т.п. Задача генерального директора – управлять целями предприятия, сводить их воедино, а также оценивать эффективность и результативность реализации поставленных целей. Их совместная работа и дает результат – качество продукции и качество результатов деятельности организации в целом.

Но в действующей СМК ОАО «МПЗ» прописано 20 процессов. Чтобы система работала эффективно, она должна быть управляема. Поскольку для оценки эф-

фективности необходимо анализировать каждый процесс, каждую фазу производства, искать потери, причины их вызвавшие, 20 процессов – это много.

Вместо 20-и можно выделить всего 8 процессов. Менеджмент взаимосвязанных процессов содействует результативности и эффективности организации при достижении ею намеченных результатов. Этот подход позволит руководству нашего предприятия управлять взаимосвязями и взаимозависимостями процессов как системой, чтобы достичь намеченных результатов.

Сейчас в управлении качества как раз разрабатываются предложения по данной проблеме.

– Для чего нужна Политика в области качества и какова ее связь с СМК?

– Все успехи и положительные результаты в организации достигаются за счет повышения качества.

Как я уже отметил выше, Политика в области качества декларирует основные цели и намерения в данном направлении. А СМК – инструмент реализации декларируемых целей, направлений и задач.

В настоящее время Политика в области качества актуализирована и уже утверждена генеральным директором. Определены миссия, видение и стратегическая цель ОАО «МПЗ». Причем они ориентированы на цель предприятия в этом году: выход на безубыточную работу.

Главный принцип СМК – работать по правилам. Это поможет улучшить результаты деятельности, перейти от права силы к менеджменту, основанному на силе правил; проводить диагностику «болезней», выявлять причины их вызвавшие, определять методики лечения. Необходимо активизировать работу в направлении повышения показателей производства и качества продукции, внедрять новые современные технологии, повышать квалификацию персонала, применять поощрение и мотивацию.

Выход Японии в мировые лидеры начался как раз с анализа недостатков менеджмента и изучения проблем экономики.

Один человек не может отвечать за все проблемы, должна работать система. Каждый должен отвечать за свое направление, за свои результаты и компетенции.

Стоит задача создать не систему документов, а документированную систему. Создать реально работающую СМК, способствующую достижению намеченных результатов.

Повышение качества приведет к повышению производительности труда, уменьшению количества несоответствий, задержек производственного цикла, снижению затрат и т.д. От этого выиграют все.

И для мужчин, и для женщин

С АНШЛАГОМ ПРОШЕЛ НА ЗАВОДЕ КОНЦЕРТ, ПОСВЯЩЕННЫЙ 23 ФЕВРАЛЯ И 8 МАРТА. ЗАЛ, КАК ВСЕГДА, БЫЛ ПОЛОН, И ОВАЦИИ БЫЛИ ИСКРЕННИМИ И БУРНЫМИ.

Началось мероприятие с поздравлений со стороны генерального директора А.Н. Савенка и председателя профкома А.В. Березовика. А потом были номера, исполненные профессионально и от души: 11 песен и один танец.

Хотя артистов было всего 5 человек. По 4 песни исполнили Алексей Зайцев (ОГТ) и Наталья Гуринович (ЦКИ), 3 песни – Екатерина Сивенко (СИО). Никита Жарин (КЗЦ) завершил вечер со своей партнершей зажигательным

вальсом под песню «Ах, эти тучи в голубом». Танцевальный номер на заводском концерте был исполнен впервые за последние 4 года.

Все выступления зрители оценили на высший балл.

Постановщиком номеров концерта была Екатерина Сивенко. Вели мероприятие Вероника Гочакова (здравпункт) и Владислав Комаров (УГЭ); за пультом сидел Олег Бутько (ООСипУ).



Компьютерная грамотность без ограничений

УЧИТЬСЯ НИКОГДА НЕ ПОЗДНО! ЗНАКОМЬТЕСЬ, НА ФОТО ЮЛИЙ АЛЕКСЕЕВИЧ, ЕМУ... 88 И ОН УЧИТСЯ ДЕЛАТЬ СЕЛФИ. А ПРИШЕЛ ОН С ЖЕЛАНИЕМ ОБУЧИТЬСЯ РАБОТЕ В ПРОГРАММЕ PHOTOSHOP! НИЧЕГО УДИВИТЕЛЬНОГО – ОН ХОЧЕТ ПОЛУЧИТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗНАНИЯ ДЛЯ СВОБОДНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ ИНТЕРНЕТОМ.

Часто задаю вопрос молодежи: «Нужна ли компьютерная грамотность человеку, достигшему пенсионного возраста?». Ответы самые разнообразные, а зачастую диаметрально противоположные.

За год работы в территориальном центре я убедилась, что не просто нужна, а необходима. У кого-то дети находятся далеко, и для общения с ними необходимо обучиться пользованию мессенджерами. Кто-то хочет найти родственников, сослуживцев, одноклассников, однокурсников, друзей детства, которых разбросала жизнь по разным городам и странам. Кому-то необходимо решить свои насущные вопросы и элементарно заказать талон в поликлинике, доставку продуктов, оплатить коммунальные услуги, купить билет или сделать заказ в интернет-магазине.

Очень часто люди пожилого возраста, обращающиеся к нам в центр за до-

полнительным обучением компьютерной грамотности, просят прощения за свою плохую память, за отсутствие гибкости ума и скорости восприятия нового материала. Но я не устану восхищаться их воле и желанию учиться, не смотря на возраст!

В нашем центре есть категория граждан, не меньше нуждающихся в помощи обучению компьютерной грамотности – это инвалиды с нарушением слуха. Люди с такими физическими особенностями лишены привычного для нас с вами вида общения, разговора по телефону. Для них, а также для людей с нарушением опорно-двигательного аппарата на базе отделения дневного пребывания для инвалидов создана социальная услуга «Дистанционный досуг инвалидов», где они учатся общаться с помощью мессенджеров и совершать видеозвонки.

Кружок «Компьютерный мир» функционирует на базе отделения дневного



пребывания для инвалидов ГУ «Территориальный центр социального обслуживания населения Заводского района г. Минска» Занятия проводятся для пенсионеров, а также для граждан с 1 и 2 группой инвалидности. В прошлом году с помощью наших специалистов более 60 человек подтянули свою компьютерную грамотность.

Приглашаем всех желающих в наш «Компьютерный мир» по адресу ул. Варшавени, дом 20, корпус 3! Контактный номер телефона: 320-65-01.

Татьяна Марцева, руководитель кружка отделения дневного пребывания для инвалидов ГУ «Территориальный центр социального обслуживания населения Заводского района г. Минска»

www.mpz.com.by/about/electronic-archive/

ОДИННАДЦАТЬ

Рег. свид. № 920 от 24.12.2009

Редактор Лазарева Наталья Иосифовна

Вёрстка Лазарева Наталья Иосифовна

Тел. 8-044-7475676, 29-40 (внутр.)

Учредитель:

ОАО «Минский подшивниковый завод»
220026, г. Минск, ул. Жилуновича, 2

Газета отпечатана в ОАО «МПЗ»

Объём 2 п.л. Тираж 100 экз. Заказ № 92

Номер подписан к печати 18.03.2020 г.

Читайте выпуски газеты в электронном варианте на сайте. Воспользуйтесь смартфоном и отсканируйте QR-код приложением для сканирования QR-кода.

