

# Система качества

## «Контроль уникальности продукции»



Основным направлением развития ООО «РТМТ» является разработка и внедрение наукоемкой инновационной продукции: запорной, регулирующей, обратной и предохранительной арматуры для криогенной, энергетической, пищевой и медицинской промышленности. Особое внимание компания уделяет оборудованию для технологических линий сжижения природного газа. Цель компании – производство продукции, полностью отвечающей современным, все возрастающим требованиям российских и зарубежных заказчиков, показателям безопасности, долговечности и экологичности.

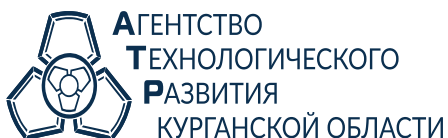


**Н**а ООО «РТМТ» с 2013 года разработана и внедрена система качества под названием «Контроль уникальности продукции». Она работает на базе программы 1С «УПП» и включает в себя комплекс программных и аппаратных мероприятий, обеспечивающих прослеживание состава материалов, технологических операций, исполнителей и контролеров, участвующих в производстве изделия на всех этапах его изготовления. Каждому изделию назначается уникальный штрих-код. В результате получаем «электронный паспорт изделия».



## Суть процесса

1. Входящие на завод материалы приходят на склад не только по маркам сталей, но и по сертификатам и плавкам. Материал не может поступить в производство, пока он не занесен на склад и не получены все необходимые сертификаты.
2. При формировании документа «Задание на производство», оформляется маршрутный лист, в котором указывается, что нужно сделать, из чего нужно сделать, сколько нужно сделать.
3. Процесс формирования маршрутного листа является одним из самых важных и ответственных моментов во всей данной системе. Он передается от одной технологической операции к другой вместе с комплектом деталей.
4. Критериями формирования каждого маршрутного листа являются: один заказ, один сертификат, одна тара, одна смена; после этого становится понятно, где он находится, кто его делал и когда.
5. Таким образом, работникам прививается чувство ответственности за качество выпускаемой продукции. Стараемся довести до каждого сотрудника, что он отвечает за дальнейшую безопасную работу выпущенной нами трубопроводной арматуры.
6. После выполнения каждой технологической операции, контролер ОТК принимает детали и заполняет данные на бумажном носителе, берет роспись рабочего и расписывается сам. Затем заносит данные в информационную базу в электронном виде. Соответственно, непосредственно на участках мы поставили несколько компьютерных контрольных постов.
7. Когда все операции по маршрутному листу завершены, контролер ОТК в бумажном виде ставит личную печать, а в электронном – метку, что технологические операции выполнены. Далее детали поступают на склад готовых деталей, где хранятся в собственных отдельных контейнерах или поддонах, согласно маршрутных листов.
8. Конечно, определенная дополнительная нагрузка легла на контролеров ОТК, но результат работы показывает, что они справляются.
9. За нашу партионность пришлось платить дополнительными занятыми площадями. Но зато детали лежат относительно аккуратно, что резко снижает количество царапин, забоев, упрощает пересчет.
10. Далее, при формировании маршрутного листа на сборку изделия, в него вносится, как состав изделия, так и номера маршрутных листов деталей, из которых будет собираться данное конкретное изделие. Все детали выписываются со склада готовых деталей.
11. После сборки изделия, приемо-сдаточных испытаний и покраске, оно само и его паспорт маркируются этикетками со штрих-кодами и поступают на склад готовой продукции.
12. Читая штрих-код с помощью сканера, можно идентифицировать изделие, просмотреть полную историю его производства от заготовки до конечного результата.



АГЕНТСТВО  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО  
РАЗВИТИЯ  
КУРГАНСКОЙ ОБЛАСТИ

## От внедрения данной системы мы получили 3 основных результата:

- Повысилась ответственности исполнителей технологических операций (личная подпись).
- Происходит учет каждой заготовки.
- Возможность проследить индивидуальность каждого заказа.

Таким образом, эта система мер гарантирует конечному потребителю, что арматура производства ООО «РТМТ» прошла все самые сложные этапы проверки, и ее применение не приведет к каким-либо чрезвычайным ситуациям.



Курганский  
Территориально-  
Отраслевой Комплекс

## НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ АРМАТУРОСТРОЕНИЯ

ООО «РТМТ» –  
участник Курганского кластера  
«Новые технологии арматуростроения»



РТМТ

ООО «РТМТ»  
105064, Москва,  
ул. Старая Басманная,  
д. 12, стр. 5, офис 8  
тел./факс (495) 730-97-80  
e-mail: info@rtmt.ru  
www.rtmt.ru

Адрес производства:  
640014, г. Курган, ул. Бурова-Петрова, д. 132, стр. 4