

## Результаты исследования показателей прочности керамической плитки

Производитель	Предел прочности при изгибе, МПа	Относительный прогиб в момент разрушения, %
Керамин	27,6	0,51
Березастройматериалы	29,7	0,55
Брестский комбинат строительных материалов	21,8	0,61
Шахтинская плитка	28,4	0,58
КМ Групп	29,0	0,71

Исходя из полученных результатов видно, что все плитки по пределу прочности при изгибе соответствуют СТБ 1354-2002. Сопоставляя результаты по пределу прочности плиток, можно сделать вывод о том, что образцы с наименьшим пределом прочности (Брестский комбинат строительных материалов) одновременно обладают достаточно высоким относительным прогибом в момент разрушения. Наибольшее значение предела прочности при изгибе показали образцы плитки ОАО «Березастройматериалы», т. е. из исследованного ряда эти плитки являются наиболее устойчивы к механическим воздействиям. Необходимо отметить плитки ОАО «КМ Групп», у которых второй по величине показатель предела прочности при изгибе и наибольшее значение относительного прогиба при изломе — 0,71 %, т.е. плитка длиной в 300 мм в состоянии прогнуться на 2 мм до момента излома, что, видимо, обеспечивается наиболее однородной микроструктурой черепка данных плиток.

<http://edoc.bseu.by>

**М.А. Несцер**  
БГЭУ (Минск)

Научный руководитель — **С.В. Сильченкова**

## ОРГАНИЗАЦИЯ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА НА ПРЕДПРИЯТИИ

Система технического контроля в ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры» является неотъемлемой частью производственного процесса, разрабатывается одновременно с проектированием технологии изготовления технических устройств службой главного технолога предприятия либо соответствующими проектно-технологическими организациями при участии отдела технического контроля (ОТК).

Объектами технического контроля являются: поступающие материалы, полуфабрикаты на разных стадиях изготовления, готовая продукция, средства производства, технологические процессы и режимы. Проводится контроль за качеством и комплектностью выпускаемых изделий, учет и анализ возвратов готовой продукции, дефектов, бра-

ка, рекламаций, предупреждение брака и дефектов в производстве. Исполнителями контрольных операций являются: отдел технического контроля (ОТК), представители главного металлурга, технолога, энергетика, механика, производственные рабочие.

ОТК независим от служб предприятия в вопросах определения качества готовой продукции и подчинен директору предприятия. Он самостоятельно проводит окончательную приемку готовой продукции, приемно-сдаточные испытания, контролирует законченную продукцию цехов. Операции ОТК являются неотъемлемой частью технологического процесса. Они разрабатываются отделом главного технолога, согласовываются с ОТК и фиксируются в технологических картах. Главные задачи ОТК — предотвращение выпуска (поставки) предприятиями продукции, не соответствующей требованиям стандартов, технических условий, утвержденным образцам (эталонам), проектно-конструкторской и технологической документации, условиям поставки и договорам, а также укрепление производственной дисциплины и повышение ответственности во всех звеньях производства за качество выпускаемой продукции. Контролер ОТК проводит анализ качества продукции, сотрудничает с отделами технического контроля предприятий-поставщиков и предприятий-потребителей в интересах обеспечения своевременной поставки качественных материалов, оптимизации входного контроля и контроля готовых изделий на соответствие требованиям, установленным хозяйственным договором и заказчиком. Собирается информация о негативных явлениях различного рода, как со стороны потребителей, так и внутри организации, результаты которой используются для разработки долгосрочной стратегии в области качества, ориентированной на удовлетворение требований потребителей и внешних рынков.

Подтверждением высокого качества продукции стали внедрение и сертификация на предприятии системы менеджмента качества на проектирование и производство продукции согласно требованиям СТБ ISO 9001-2015, сертифицирована система управления охраной труда (СТБ 18001-2009) и система управления окружающей средой (СТБ ИСО 14001-2017).

Таким образом, в системе управления контроля качества на предприятии предусмотрен контроль со стороны контролера отдела технического контроля: входной контроль качества сырья, материалов, комплектующих изделий, оборудования, оснастки, инструмента; выборочный контроль качества полуфабрикатов по переходам производства, выполнения отдельных технологических операций, условий хранения и транспортирования полуфабрикатов и готовой продукции; окончательный контроль качества готовой продукции на соответствие ТНПА, технологической документации, образцу-эталону; контроль за комплектованием, маркировкой и упаковкой, условиями хранения и отгрузки готовой продукции; проведение контрольных разборок; оформление актов, предписаний при выявлении несоответствующей продукции, обеспечение ее регистрации и учета.