

С помощью данных проекций менеджеры могут ответить на следующие основные вопросы:

1.Какой компания представляется своим акционерам и потенциальным инвесторам? (проекция финансов)

2.Какой компания представляется своим покупателям? (проекция клиенты).

3.Какие бизнес - процессы компания должна улучшить, от каких отказаться, на каких сосредоточиться? (проекция внутренних бизнес-процессов).

4.Может ли компания продолжать свое развитие, повышать эффективность и увеличивать свою стоимость? (проекция обучения и роста).

Таким образом, руководитель подобно пилоту самолета видит перед своими глазами «доску приборов» и управляет системой, ориентируясь на значения индикаторов, сгруппированных по четырем взаимосвязанным блокам. Одна из базовых идей, положенных в основу ССП — это идея измеримости. Все факторы, важные для управления предприятием, должны быть так или иначе измерены и представлены в виде индикаторов. Девиз концепции — «Если Вы не можете это измерить, значит, Вы не можете этим управлять» [1, С. 143].

Список информационных источников

1. Роберт С. Каплан, Дейвид П. Нортона. Сбалансированная система показателей. От стратегии к действию/ Пер. с англ. — М.: Олимп-Бизнес, 2014. — 583с.

УСТАНОВКА ПРИБОРА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ НА ООО «ТОМЛЕСДРЕВ»

Левицкая А. А.

Томский политехнический университет, г. Томск

*Научный руководитель: Плотникова И.В., к.т.н., доцент кафедры
физических методов и приборов контроля качества*

Группа компаний «Томлесдрев» - крупнейшее лесоперерабатывающее предприятие Томской области, приоритетным направлением которого является комплексная переработка древесины: добыча, лесопиление, деревообработка, производство ДСП и ЛДСП.

Продукция ООО "Томлесдрев" это плиты древесно-стружечные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров,

группы А, Б, класс плит по выделению формальдегида Е1 (направлена на производство бытовой мебели и мебели для общественных помещений, а также изделий, эксплуатируемых внутри жилых помещений), ГОСТ 10632-2007.

Производство плит отвечает требованиям безопасности по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.4.009, ГОСТ 12.1.014, ГОСТ 12.3.042.

Технологический процесс производства плит ДСП и ЛДСП состоит из целого ряда производственных операций, которые выполняются в строго определенной последовательности:

1. Изготовление стружки из щепы
2. Сушка стружки
3. Сортировка древесных частиц и измельчение крупной фракции.
4. Приготовление связующего и его компонентов
5. Дозирование и смешивание стружки и связующего
6. Формирование ковра
7. Подпрессовка, обрезка кромок и раскрой ковра на брикеты
8. Прессование плит
9. Охлаждение ДСП
10. Шлифование плит
11. Сортировка плит

На предприятии ООО «Томлесдрев» в августе 2012 года был установлен прибор (дефектоскоп UPU 3000), который помогает отслеживать такой дефект как отслаивание и пузыри (воздушные включения).

Выпускаемые фирмой GreCon установки контроля качества склеивания UPU 3000 качества предназначены для распознавания скрытых трещин, непроклеенных зон и прослабленных мест материала в пластинчатых материалах.

Принцип измерения основан на явлении прохождения ультразвука сквозь плиту. Ультразвуковой излучатель посылает лучи горизонтально к отражателю, который меняет направление звуковых волн. Волны выходят из отверстия для выхода ультразвука и попадают в измеряемый материал. При попадании на поверхность измеряемого материала большая доля энергии ультразвука отражается. Оставшаяся часть воспринимается приемником ультразвука, находящемся над измеряемым материалом. Он преобразует звуковую энергию в электрические сигналы и направляет их в локальный электронный блок. Если в измеряемом материале есть дефект, то тогда ультразвуковой сигнал дополнительно ослабляется. Энергия ультразвука, которая замеряется в ультразвуковых приемниках, позволяет сделать выводы о качественных свойствах материала, сквозь который прошел ультразвук.

Чтобы уменьшить внешние возмущающие воздействия, перед ультразвуковыми передатчиками и ультразвуковыми приемниками устанавливается звукозащитная занавесь.

После установки дефектоскопа на предприятии ООО «Томлесдрев» показатели значения брака (отслоение и пузыри) не снизились, т. к. дефектоскоп нацелен не на то, что бы устранить данный тип брака, а нацелен на то, что бы предупредить появление данного типа дефекта и не допустить, что бы плиты ЛДСП с дефектом «отслоение, пузыри» поступили на рынок к потребителю.

Список информационных источников

1. Интернет портал об изделиях и продукции из натурального дерева [Электронный ресурс]. Режим доступа- <http://www.zanoza.com.ua/lib/raznoe/418-418-dsp>- Загл. с экрана.
2. Техдиагностика. Приборы неразрушающего контроля [Электронный ресурс]. Режим доступа- <http://techdiagnostica.ru/stati/defectoscope.html> - Загл. с экрана.
3. GreCon. Установка контроля качества склеивания UPU 3000. Руководство по эксплуатации.
4. О компании [Электронный ресурс]: официальный сайт группы компании «Томлесдрев»; Режим доступа- <http://tomlesdrev.ru/about/>- Загл. с экрана.
5. Барабанов О. А., Васильев В. А., Одинокоев С. А., Семь инструментов контроля качества- М.: ИЦ «Мати»- РГТУ им. Циолковского, 2003.- 75

ПРИМЕНЕНИЕ ПРИНЦИПА И МЕТОДОВ ПОСТОЯННОГО УЛУЧШЕНИЯ КАЧЕСТВА НА ПРИМЕРЕ РАБОТЫ ДОУ ДЕТСКОГО САДА №49

Луцик Т.Р.

*Томский государственный университет, г. Томск
Научный руководитель: Бобровникова И.А., к. ф.-м.н., доцент*

Цель исследования – разработка механизмов применения принципа постоянного улучшения качества работы ДОУ.

Для достижения поставленной цели, необходимо выполнить следующие задачи:

– проанализировать механизмы постоянного улучшения качества работы организации применительно к ДОУ Детский сад №49