ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
НПО "ТЕЛЕКОМ"

УТВЕРЖДАЮ

Директор ЗАО НПО «Телеком»

_____М.В. Афонин
«27» апреля 2021г.

СТП 8.5.1-2021

Управление изготовлением продукции

Редакция 1

Введена в действие: **27.04.2021**

РАЗРАБОТАЛ
Гл. конструктор

_____Зобнин Р.С.
«26» апреля 2021 г.

Содержание

1. Назначение и область применения 3
2. Нормативные ссылки 3
3. Определения, сокращения и обозначения 3
4. Общие положения 3
5. Процедура изготовления продукции 5
6. Идентификация и прослеживаемость продукции в производстве 5
6.1 Порядок идентификации и прослеживаемости продукции в производстве 5
6.2 Процедура идентификации и прослеживаемости 5
6.3 Процедура идентификации продукции в процессе производства 5
6.4 Процедура идентификации готовой продукции 6
6.5 Процедура идентификации несоответствующей продукции в производстве 6
7. Ответственность 6
ПРИЛОЖЕНИЕ 1 7
ПРИЛОЖЕНИЕ 2 8
ПРИЛОЖЕНИЕ 3 9
8. Лист регистрации изменений 10

1. Назначение и область применения

1.1. Настоящая процедура регламентирует выполнение основной производственной деятельности ЗАО НПО «Телеком» (далее – Общество) по выпуску изделий с целью обеспечения уверенности в том, что производственная деятельность происходит в управляемых условиях.

1.2. Данная процедура распространяется на Производство и ОТК.

2. Нормативные ссылки

ГОСТ Р ИСО 9000-2015 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования
СТО Газпром 9001-2018 Системы менеджмента качества. Требования
СТП 7.5-2021 — Управление документированной информацией
СТП 7.1.5-2021 — Управление контрольно-измерительными приборами и испытательным оборудованием
СТП 8.7-2021 — Управление несоответствующей продукцией
СТП 10.2-2017 — Управление несоответствиями и корректирующими действиями

3. Определения, сокращения и обозначения

3.1 Сокращения:

БДИ — База данных Инфин предприятия
ДИ – документированная информация
ДСЕ – деталь, сборочная единица, изделие собственного производства
КД — Конструкторская документация
МК — Маршрутная карта комплектующих или готовых изделий
МКС — Маршрутная карта к счету
ПО — Программное обеспечение
ПСИ — Приемо-сдаточные испытания
ТМЦ – товарно-материальные ценности (покупные комплектующие изделия, материалы, полуфабрикаты)

3.2 Определения:

Прослеживаемость – способность проследить предысторию, использование или местонахождение объекта.

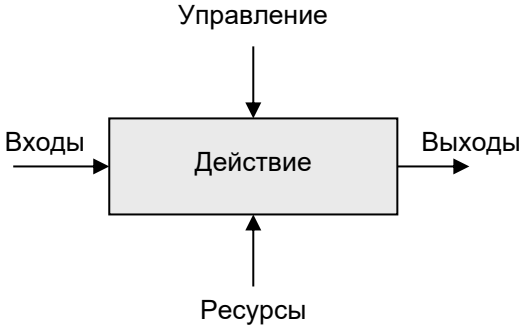
Примечание – термин «прослеживаемость» по отношению к продукции может определять: происхождение материалов и продукции; предысторию производства продукции; распределение и местонахождение продукции в процессе производства.

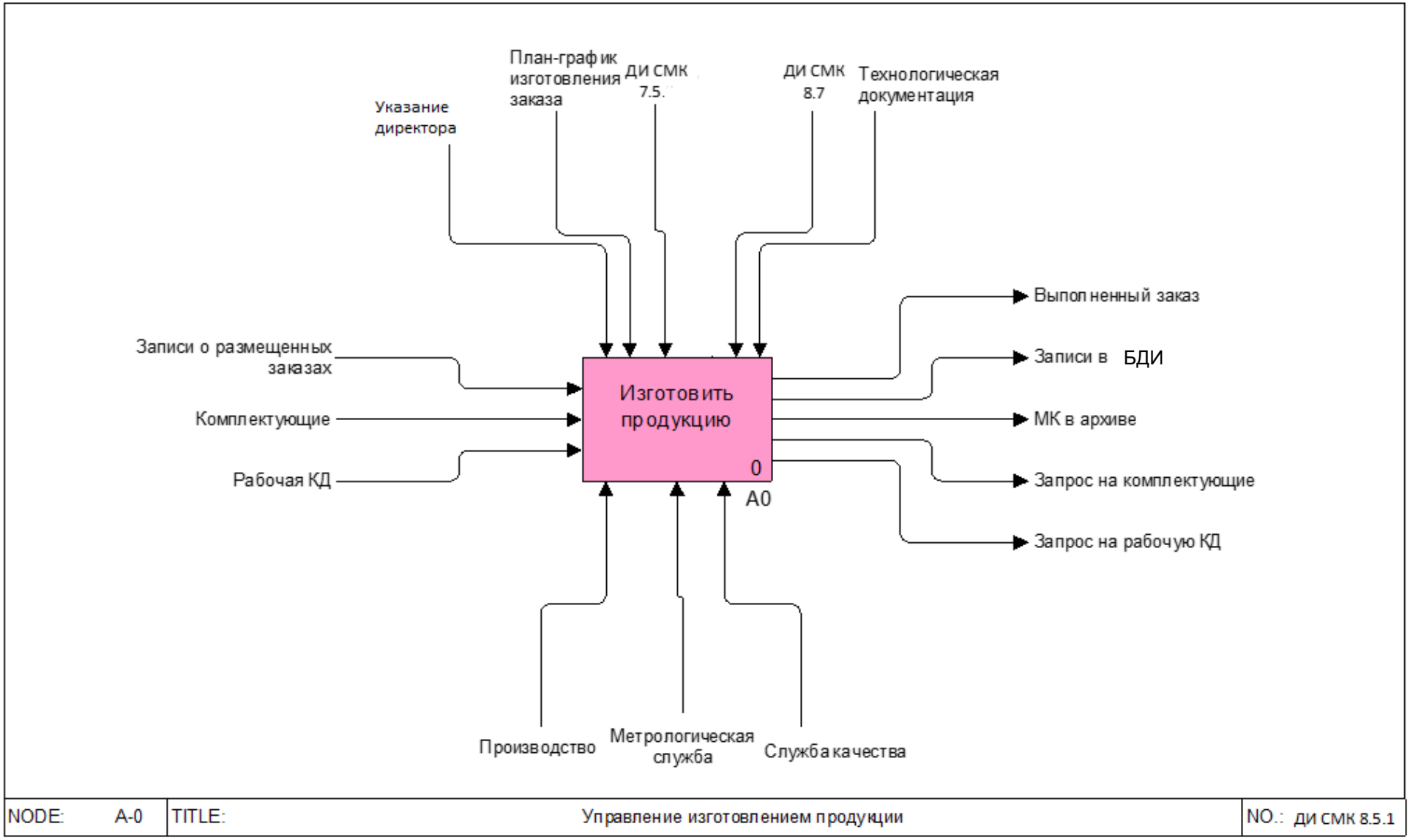
Идентификация – установление соответствия между объектом и информацией о нем.

Несоответствие продукции – невыполнение установленных к продукции требований.

4. Общие положения

4.1. Процедура представлена на следующих листах в формате диаграмм IDEF0 в виде последовательности действий, для каждого из которых описаны входы и выходы, выделены ресурсы и определено управление (правила выполнения действия):




План-график изготовления заказа
ДИ СМК 7.5.
ДИ СМК 8.7
Технологическая документация
Указание директора
Записи о размещенных заказах
Комплектующие
Рабочая КД
Изготовить продукцию
0
A0
Выполненный заказ
Записи в БДИ
МК в архиве
Запрос на комплектующие
Запрос на рабочую КД
Производство
Метрологическая служба
Служба качества
NODE: A-0
TITLE: Управление изготовлением продукции
NO.: ДИ СМК 8.5.1

5. Процедура изготовления продукции

Технологический процесс изготовления продукции (диаграмма А-0) разделен на два основных этапа:

— изготовление изделий
— комплектация и упаковка

6. Идентификация и прослеживаемость продукции в производстве

6.1 Порядок идентификации и прослеживаемости продукции в производстве

Настоящая процедура устанавливает требования и порядок идентификации и прослеживаемости продукции в процессе производства.

Идентификация и прослеживаемость продукции применяются для обеспечения:

— получения информации о наименовании продукции, дате, времени ее выпуска, результатах контроля продукции, и т.д.;
— уверенности в использовании в процессах производства только продукции, соответствующей требованиям.

6.2 Процедура идентификации и прослеживаемости

Идентификация и прослеживаемость закупаемого Товара обеспечивается посредством приемки, входного контроля и учета материалов и комплектующих изделий.

Процедура идентификации и прослеживаемости поставляемого Товара для производства приведена в таблице 1.

Таблица 1.

Действия	Ответственный	Результат
1) Приемка Товара: - визуальный осмотр; - наличие сертификата качества; - наличие накладной; - входной контроль.	Контролер	Сопроводительные документы: - товарная накладная; - товарно-транспортная накладная. - сертификат качества.
2) Заполнение Журнал входного учета и контроля качества получаемого Товара	Контролер	Журнал входного учета и контроля качества получаемых деталей, материалов, конструкций и оборудования
3) Занесение Товара в программу Инфин	Контролер	Занесены данные: - товарная накладная; - товарно-транспортная накладная; - сертификат качества.
4) Размещение поступившего Товара в зоне хранения материалов	Контролер	-
5) При возврате Товара из производства делается отметка в Журнале входного учета и контроля качества получаемых деталей, материалов, конструкций и оборудования	Контролер	Отметка о возврате из производства в Журнале входного учета и контроля качества получаемых деталей, материалов, конструкций и оборудования

6.3 Процедура идентификации продукции в процессе производства

Идентификация и прослеживаемость продукции в процессе производства обеспечивается посредством проведения технологических и контрольных операций и отметках в производственных журналах.

Производимая продукция идентифицируется путем присвоения маркировки каждого изделия.

Процедура идентификации и прослеживаемости в процессе производства и упаковки приведена в таблице 2.

Таблица 2.

Действие	Ответственный	Результат
1) Выдача ДСЕ в производство	Кладовщик	Отметка в бирке «Допущено в производство» Форма бирки «Допущено в производство» в приложении 2.
2) Выполнение технологических операций	Исполнитель	Отметка в бирке «Допущено в производство»
3) Идентификация произведённой продукции: - маркировка продукции	Исполнитель	Промаркированная продукция Отметка в бирке «Допущено в производство»
4) Передача на контроль качества	Исполнитель	Отметка в бирке «Допущено в производство»
5) Контроль качества	Контролер	Отметка в бирке «Допущено в производство»

6.4 Процедура идентификации готовой продукции

Процедура идентификации и прослеживаемости готовой продукции приведена в таблице 3.

Таблица 3.

Действие	Ответственный	Результат
1) Оформление отгрузочных документов: - паспорт на изделие; - товарная накладная; - счет; - счет-фактура; - товарно-транспортная накладная; - УПД	Бухгалтер	Оформленные документы
2) Отгрузка потребителю	Директор	Отгруженная продукция

6.5 Процедура идентификации несоответствующей продукции в производстве

Процедура идентификации и прослеживаемости несоответствующей продукции в производстве приведена в таблице 4.

Таблица 4.

Действие	Ответственный	Результат
Визуальный контроль при выполнении технологических операций	Контролер	-
Выявление дефектов и несоответствий в процессе контроля.	Контролер	-
Изоляция заблокированных заготовок	Исполнитель	Изолированные заготовки
Маркировка заготовок, в которых выявлены отклонения от заданных показателей биркой «Заблокировано в производстве»	Исполнитель	Заполненная бирка «Заблокировано в производстве» Форма бирки «Заблокировано в производстве» приведена в приложении 3
Информирование зам. директора по производству о продукции несоответствующего качества	Исполнитель	Полученная информация
Устранение дефектов, поддающихся доработке	Исполнитель	Бирка «Допущено в производство» с отметкой о доработке

7. Ответственность

Ответственность за управление процессом изготовления продукции возложена на Зам. директора по производству.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ФОРМА БИРКИ «ЗАБЛОКИРОВАНО»
(рекомендуемое)

ЗАБЛОКИРОВАНО	
Наименование материала	
№ сертификата	
Дата поставки	
Заключение	

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ФОРМА БИРКИ «ДОПУЩЕНО В ПРОИЗВОДСТВО»
(рекомендуемое)

ДОПУЩЕНО В ПРОИЗВОДСТВО				
Название изделия				
Маркировка				
Пройденный этап	**Дата**	**Должность ФИО**	**Отметка о выполнении**	**Отметка о доработке**

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ФОРМА БИРКИ «ЗАБЛОКИРОВАНО В ПРОИЗВОДСТВЕ»
(рекомендуемое)

ЗАБЛОКИРОВАНО в производстве	
№ партии	
Смена / оператор	
Операция	
Причина блокировки	
Заключение	

8. Лист регистрации изменений

Номер редакции	Сущность изменений	№ и дата приказа
Редакция 1	Документ введен впервые	№407-1/ВН от 27.04.2021