
**НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО
«ОБЪЕДИНЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ТЕХНИКИ»**



**С Т А Н Д А Р Т
О Р Г А Н И З А Ц И И**

**СТО
ОПЖТ 27 –
2013**

**СЛУЖБА ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА
ОРГАНИЗАЦИИ.
ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ТРЕБОВАНИЯ**

Издание официальное

**Москва
НП «ОПЖТ»
2013**

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН «Бюро по качеству «Технотест» (ООО «Технотест»)

2 ВНЕСЕН Комитетом по нормативно-техническому обеспечению и стандартизации Некоммерческого партнерства «Объединение производителей железнодорожной техники»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Решением Общего собрания Некоммерческого партнерства «Объединение производителей железнодорожной техники», протокол от 27 марта 2013 г. № 5

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

1. Область применения	4
2. Нормативные ссылки	4
3. Термины и определения	4
4. Технический контроль качества	6
5. Основные положения и требования к службе технического контроля качества	7
6. Порядок проведения технического контроля качества производимой продукции	8
7. Порядок выявления нарушений технологии производства продукции, не соответствующей требованиям технической документации	11
8. Меры по устранению нарушений технологии производства и выпуска продукции, не соответствующей требованиям технической документации	12
9. Документированное оформление результатов технического контроля качества продукции	13
10. Порядок привлечения компетентных сторонних организаций	13
11. Взаимодействие службы технического контроля качества с приемкой заказчика.....	15
Приложение А Положение о службе технического контроля качества организации.....	16
Приложение Б Взаимодействие Службы с другими подразделениями предприятия-изготовителя ..	20
Приложение В Извещение на приёмку продукции	23
Приложение Г Заключение о приёмке продукции	24
Приложение Д Акт о приёмке продукции	25

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
СЛУЖБА ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА
ОРГАНИЗАЦИИ.
ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ТРЕБОВАНИЯ

Дата введения 2013-04-01

1. Область применения

Настоящий стандарт предназначен для применения предприятиями-изготовителями продукции, используемой на железнодорожном транспорте, для организации и проведения технического контроля качества на стадиях производства, с целью предотвращения выпуска продукции, не соответствующей требованиям стандартов, технических условий, эталонов, технической документации, договорным условиям.

Стандарт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001-2008, ГОСТ Р ИСО 19011-2012 и «Международного стандарта железнодорожной промышленности (IRIS).

2. Нормативные ссылки

1. Федеральный закон от 27.12.2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании».
2. ИСО 9004-2-91 «Административное управление качеством и элементы системы качества. Часть 2.».
3. ГОСТ 16504-81 «Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения».
4. ГОСТ Р ИСО 9001-2008 «Системы менеджмента качества. Требования».
5. ГОСТ Р 8.568 - 97 «Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения».
6. ГОСТ 24297 – 87 «Входной контроль продукции. Основные положения».

3. Термины и определения

Для целей настоящего стандарта применены следующие термины с соответствующими определениями:

- входной контроль** - контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю или заказчику и предназначенной для использования при изготовлении, ремонте или эксплуатации продукции (ГОСТ 16504-81).
- заказчик** - получатель продукции или услуги (ИСО 9004-2-91)
- изготовитель (предприятие-изготовитель)** - предприятие, осуществляющее изготовление и (или) ремонт продукции.
- качество** - степень соответствия совокупности присущих характеристик требованиям (ГОСТ Р ИСО 9000-2008).
- контрафактная продукция** - продукция, выпускаемая предприятием с нарушением исключительных прав патентообладателей, дизайнеров товарных знаков, авторских прав на тиражирование аудиовидеопродукции, программного обеспечения и т.п. (словарь терминов).
- летучий контроль** - контроль, проводимый в случайное время (ГОСТ 16504-81).
- объект технического контроля** - подвергаемая контролю продукция, процессы ее создания, применения, транспортирования, хранения, технического обслуживания и ремонта, а также соответствующая техническая документация (ГОСТ 16504-81).
- операционный контроль** - контроль продукции или процесса во время выполнения или после завершения технологической операции (ГОСТ 16504-81).
- потребитель** - организация или лицо, получающее продукцию (ГОСТ Р ИСО 9000 - 2008).

- приёмочный контроль** - контроль продукции, по результатам которого принимается решение о её пригодности к поставкам и (или) использованию (ГОСТ 16504-81).
- продукция** - результат деятельности, представленный в материально-вещественной форме и предназначенный для дальнейшего использования в хозяйственных и иных целях (Федеральный закон от 27.12.2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании, ст. 24, 25). Примечание: К продукции, подлежащей инспекционному контролю и приёмке, относятся: подвижной и специальный самоходный подвижной состав, их узлы, комплектующее оборудование, запасные части, материалы, элементы железнодорожного пути, изготавливаемые (ремонтируемые) изготовителями для эксплуатации на инфраструктуре ОАО «РЖД».
- технический контроль** – проверка соответствия объекта установленным техническим требованиям (ГОСТ 16504-81).

4. Технический контроль качества

4.1. Технический контроль качества - совокупность контрольных операций, выполняемых на всех стадиях производства: от контроля качества поступающих на предприятие - изготовитель материалов, полуфабрикатов, комплектующих приборов и изделий до выпуска готовой продукции.

4.2. Организация и проведение технического контроля качества - составные элементы системы управления качеством на стадиях производства продукции.

4.3. Технический контроль предусматривает проверку качества на стадиях:

- входного контроля;
- операционного контроля;
- приёмочного контроля.

4.4. Технический контроль качества продукции осуществляется специализированным структурным подразделением предприятия-изготовителя.

5. Основные положения и требования к службе технического контроля качества

5.1. Служба технического контроля качества (далее – Служба) является специализированным структурным подразделением предприятия-изготовителя и подчиняется непосредственно директору предприятия-изготовителя.

5.2. Служба создается на предприятии-изготовителе приказом директора и осуществляет свою деятельность в соответствии с «Положением о службе технического контроля качества» (Приложение А).

5.3. Если на предприятии – изготовителе существует управление качеством продукции, то Служба может входить в её состав в качестве структурного подразделения.

5.4. Структуру и штат Службы утверждает директор предприятия-изготовителя в соответствии с типовыми структурами аппарата управления и нормативами численности руководителей, специалистов и служащих с учётом объёмов работы и особенностей производства.

5.5. В состав Службы могут входить группы, техническое бюро, бюро технического контроля в производственных и испытательных цехах, лаборатория технического контроля внешней приёмки, центральная измерительная лаборатория.

5.6. В процессе своей работы Служба взаимодействует с другими подразделениями предприятия-изготовителя (Приложение Б).

5.7. Основные функции Службы:

контроль технологических процессов изготовления и техническая приёмка продукции на соответствие требованиям технической документации и нормативных документов;

контроль качества изготовления материалов и полуфабрикатов, в том числе сертифицированных;

контроль соблюдения требований нормативных документов и технической документации к качеству материалов и полуфабрикатов;

контроль легитимности получения материально-технических ресурсов и полуфабрикатов, их дальнейшего использования и возможности применения в производстве продукции для исключения поставок предприятию-изготовителю контрафактной продукции;

принятие мер к изоляции контрафактной продукции до выяснения причин несоответствия;

участие в претензионно-рекламационной работе в соответствии с требованиями действующих нормативных документов;

контроль разработки и выполнения мероприятий корректирующих и предупреждающих действий по устранению несоответствий, выявленных в процессе приёмки продукции;

контроль проведения работ по освоению производства новых видов продукции;

участие в проведении сертификационных работ и контроль изготовления сертифицированной продукции и производства;

участие в совещаниях по вопросам качества продукции, подлежащей контролю, организации производства новой продукции и внедрении новых технологических процессов.

5.8. Служба должна:

иметь достаточное количество квалифицированных, заинтересованных работников (инспекторов, специалистов, руководителей), владеющих передовыми технологиями и методами работы;

выполнять все задачи качества.

5.9. Руководитель Службы наравне с директором и главным инженером предприятия - изготовителя несет ответственность за выпуск недоброкачественной или несоответствующей стандартам и техническим условиям продукции.

6. Порядок проведения технического контроля качества производимой продукции

6.1. Служба контролирует качество производимой продукции и соответствие её технической документации на любой стадии производства и монтажа на основании Перечня* изделий, сборочных единиц, деталей и операций технологического процесса, подлежащих обязательному предъявлению Службе для контроля качества и приёмки.

*Перечни разрабатываются, исходя из требований конструкторской документации, степени отработанности технологических процессов, сведений о качестве материально-технических ресурсов, трудоёмкости испытаний и др.

Перечень направляется руководителю предприятия-изготовителя и периодически (не реже одного раза в год) уточняется Службой по результатам изготовления, контроля качества и эксплуатации продукции.

6.2. Проверка качества изготовления продукции осуществляется методом операционного и приёмочного контроля изделий, сборочных единиц, деталей и операций технологических процессов путём проведения контрольных испытаний продукции, предусмотренных технической документацией и нормативными документами на продукцию.

Служба принимает участие в проводимом предприятием-изготовителем исследовании причин дефектов, выявленных в ходе контрольных испытаний, а также обнаруженных при контроле качества изделий, сборочных единиц, деталей и операций технологических процессов на любом этапе производства продукции.

Результаты анализа и мероприятия по устранению и предупреждению выявленных дефектов оформляются документально и согласовываются со Службой.

6.3. Порядок контроля качества и приёмки продукции устанавливается в согласованных заказчиком технических условиях на продукцию. В технических условиях определяется план контроля (объём контролируемой партии, объём выборок или проб, контрольные нормативы и т.п.).

6.4. Допускается устанавливать на отдельные виды продукции порядок её контроля качества и приёмки в регламентах, которые разрабатываются Службой, и согласовываются с заказчиком и предприятиями - изготовителями продукции.

6.5. Продукция и операции технологических процессов, предъявляемые для контроля качества и приёмки Службе, должны соответствовать требованиям технической документации.

6.6. Перед началом приёмо-сдаточных испытаний (далее – ПСИ) продукции Служба должна убедиться, что продукция проверена в полном объёме программы предъявительских испытаний, и на рабочем месте имеется в наличии необходимая для контроля и испытаний маршрутно-сопроводительная документация и техническая документация.

Испытательное оборудование должно быть аттестовано в соответствии с ГОСТ Р 8.568 - 97 «Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения», а средства измерений поверены в установленном порядке.

В протоколах испытаний записываются (фиксируются) конкретные значения параметров, полученные при испытаниях продукции. Протоколы подписываются лицами, проводившими испытания, с обязательным указанием даты испытаний.

Служба проводит ПСИ в полном объёме программы испытаний. При выявлении на ПСИ дефектов Служба возвращает продукцию для проведения анализа причин дефектов, определения возможности исправления брака, принятия мер к устранению и предупреждению дефектов, перепроверки, проведения повторных предъявительских испытаний и повторного предъявления, а в случаях, установленных нормативными документами, Служба приостанавливает дальнейшие испытания и приёмку.

Устранение недостатков в ходе испытаний и приёмки продукции не допускается.

6.7. Приёмку готовой, полностью испытанной комплектованной и подготовленной к поставке продукции Служба осуществляет при получении подписанного руководством предприятия-изготовителя извещения (приложение В) и оформленного в установленном порядке формуляра (паспорта, других документов), удостоверяющих соответствие этой продукции требованиям технической документации и условиям договора (контракта), а также годность продукции к эксплуатации и использованию по назначению.

Основанием для принятия Службой решения о приёмке продукции являются положительные результаты ПСИ, проведенных в соответствии с действующей технической документацией.

Служба проверяет качество консервации и упаковку продукции, подготовку к транспортированию и сроки отгрузки принятой продукции, ведёт учёт принятой и отгруженной продукции, осуществляет контроль за правильностью хранения предприятием-изготовителем принятой продукции.

6.8. При контроле технологического процесса изготовления продукции Службой проверяется:

- наличие утверждённой технической документации на контролируемый технологический процесс и степень её отработанности;

- соблюдение основных норм и параметров технологического процесса при изготовлении и испытании продукции;

- соответствие фактического применяемого оборудования, оснастки, инструмента, материалов, средств измерения и контроля требованиям технической документации и нормативным документам и их состояние;

- состояние рабочих мест, наличие необходимой технической документации и нормативных документов на рабочих местах;

- наличие паспортов на оборудование, оснастку и другие средства технологического оснащения и отметок в них о периодических проверках указанных средств причастными подразделениями предприятия-изготовителя, своевременность проверок;

- аттестованность исполнителей, выполняющих особо ответственные, оказывающие наибольшее влияние на качество продукции, операции сборки, монтажа, настройки, регулировки, испытания и контроля;

- соответствие качества продукции, изготовленной по контролируемому технологическому процессу, требованиям технической документации и нормативных документов.

6.9. Качество покупных комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов проверяется входным контролем, который производится предприятием-изготовителем в соответствии с ГОСТ 24297-87 «Входной контроль продукции. Основные положения» и разработанным на его основе нормативным документом (инструкцией, стандартом организации), утвержденным руководством предприятия-изготовителя и согласованным с руководителем Службы.

Перечень комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов, проверяемых входным контролем, а также методики их контроля и испытаний подлежат согласованию со Службой.

Служба проверяет выполнение предприятием-изготовителем требований ГОСТ 24297-87 и разработанных на его основе нормативных документов предприятия-изготовителя по входному контролю. Проверяются:

своевременность, полнота и правильность проведения входного контроля;

порядок хранения и выдачи в производство поступивших материально-технических ресурсов.

Служба участвует в проведении анализа выявленных при входном контроле дефектов и оформлении актов на некачественные покупные комплектующие изделия, материалы и полуфабрикаты.

6.10. Служба проверяет соответствие конструкторской документации требованиям нормативных документов, условиям договоров (контрактов), совместным решениям изготовителя и заказчика, анализирует полноту охвата методиками контрольных испытаний всех установленных требований к продукции.

Служба ведет учет согласованных заказчиком изменений конструкторской документации, контролирует своевременность внесения изменений в рабочие комплекты конструкторской документации и своевременность внедрения изменений в производство.

7. Порядок выявления нарушений технологии производства продукции, не соответствующей требованиям технической документации

7.1. В целях своевременного выявления нарушений технологии производства и продукции, не соответствующей требованиям технической документации, Служба участвует в проведении летучего контроля и «Дней качества».

7.2. По результатам проведенных летучих контролей и «Дней качества» Служба:

проводит анализ выявленных несоответствий, выявляет их причины и вносит предложения по устранению этих причин;

изучает целесообразность использования различных видов улучшения, новых видов сырья, материалов и разрабатывает предложения по их наиболее эффективному использованию;

изучает передовой опыт по организации и ведению технологического процесса и возможность его использования в конкретных производственных условиях, разрабатывает и внедряет мероприятия по совершенствованию технологических процессов, повышению качества продукции, снижению потерь и затрат, участвует в реализации этих мероприятий.

7.3. Службой могут проводиться и иные мероприятия по выявлению нарушений технологии производства продукции.

8. Меры по устранению нарушений технологии производства и выпуска продукции, не соответствующей требованиям технической документации

8.1. На всех стадиях технологического процесса Служба должна контролировать на предприятии-изготовителе продукции соблюдение основных правил технологической дисциплины:

запрет на использование сырья, материально-технических ресурсов без анализа и разрешения лаборатории;

соответствие всего сырья, материально-технических ресурсов государственным и отраслевым стандартам, техническим условиям;

работа персонала только при включенной приточно-вытяжной вентиляции;

работа персонала в предусмотренной для рабочего места спецодежде, с защитой, при необходимости органов дыхания и зрения;

работа персонала на исправном оборудовании;

контроль исправности пусковой аппаратуры, заземления, устройств для снятия статического электричества;

обеспечение ограждений движущихся машин.

8.2. Перед работой на оборудовании персонал предприятия-изготовителя должен ознакомиться с показателями технологического режима и проверить состояние:

предохранительных устройств;

контрольно-измерительных приборов;

заземляющих устройств;
ограждений;
инструмента и приспособлений;
обогревательных устройств;
поступление воды для охлаждения изделий;
крепление пресс-форм;
индивидуальных средств защиты и пожаротушения.

8.3. Службой должен обеспечиваться контроль за реализацией мероприятий по устранению недостатков, выявленных в процессе технического контроля качества продукции.

9. Документированное оформление результатов технического контроля качества приобретаемой продукции

9.1. Оформление результатов технического контроля качества продукции осуществляется необходимыми документами, предусмотренными законодательством или договорами (контрактами).

9.2. При приёмке продукции представитель Службы производит оформление предъявительской и сопроводительной документации, а также пломбирование и клеймение продукции в случаях, предусмотренных технической документацией и нормативными документами (Приложения Г, Д).

9.3. Факт приёмки продукции подтверждается подписью представителя Службы и печатью Службы в документах (сертификат качества и т.п.), удостоверяющих соответствие продукции требованиям технической документации и условиям договора (контракта).

10. Порядок привлечения компетентных сторонних организаций

10.1. Для проведения работ по контролю качества и приёмке продукции на предприятиях-изготовителях могут привлекаться на договорной основе компетентные сторонние организации, в том числе зарубежные (далее – сторонняя организация).

10.2. Сторонняя организация, осуществляющая контроль качества и приёмку вправе контролировать качество продукции, её соответствие технической документации и нормативным документам на любом этапе производства, испытаний и ремонта, а также поставку в количестве и сроки, предусмотренными договорами (контрактами) на поставку этой продукции.

10.3. При проведении контроля качества и приёмки продукции сторонняя организация руководствуется положениями, предусмотренными настоящим стандартом.

10.4. При проведении контроля качества и приёмки продукции сторонними организациями осуществляются:

проверка качества продукции, её соответствие требованиям технической документации и нормативных документов, а также заключенным договорам (контрактам) на поставку продукции;

приёмка продукции в сроки, предусмотренные договорами (контрактами), с выдачей предприятию-изготовителю актов о приёмке продукции;

подготовка и контроль за выполнением решений (мероприятий) по повышению качества и надежности принимаемой продукции;

предоставление заказчику сведений о ходе производства и качестве продукции, изготавливаемых по заказам ОАО «РЖД», его дочерних обществ и организаций;

контроль за качеством изготовления, проведения ремонта и испытаний продукции, её агрегатов, узлов, деталей, а также за соответствием комплектующих изделий и материалов технической документации и нормативным документам;

проведение приемо-сдаточных испытаний продукции;

участие во всех видах испытаний продукции с выдачей заключения по их результатам;

контроль выполнения решений по вопросам повышения качества и надежности продукции;

в необходимых случаях приостановка приемки и отгрузки продукции по согласованию с заказчиком при невыполнении условий договора (контракта) или принятых решений по обеспечению качества и надежности продукции, при отрицательных результатах испытаний продукции, выявлении в процессе эксплуатации дефектов, вызывающих выход из строя продукции, если эти дефекты имеются также и в продукции, находящейся в производстве;

при необходимости выборочная проверка, разборка и испытания продукции, имеющейся на предприятии-изготовителе, её агрегатов, узлов и деталей. Порядок такой проверки устанавливается по согласованию с руководством предприятия-изготовителя продукции.

10.5. Сторонняя организация ведет учёт и анализ информации, имеющейся на предприятии-изготовителе, о качестве контролируемой продукции по данным её изготовления, испытаний, ремонта и эксплуатации.

Объём регистрируемой информации должен быть достаточен для оценки реального состояния качества принимаемой продукции, определения повторяемости дефектов и оценки эффективности мероприятий по их устранению и предупреждению.

На основе указанной информации сторонняя организация предъявляет к предприятию-изготовителю обоснованные требования по разработке мероприятий, направленных на обеспечение надлежащего качества контролируемой продукции, рассматривает и согласовывает эти мероприятия, контролирует их выполнение.

10.6. Порядок и периодичность представления сведений заказчику о ходе производства и качестве принимаемой продукции устанавливаются в договорах (контрактах) на выполнение работ по контролю качества и приёмки продукции.

11. Взаимодействие службы технического контроля качества с приёмкой заказчика

11.1. При наличии приёмки заказчика его представителя назначают председателем комиссии.

11.2. Состав комиссии формирует и утверждает заказчик или, при согласии заказчика, разработчик.

11.3. При проведении контроля качества и приёмки продукции заказчик руководствуется положениями, предусмотренными настоящим стандартом.

11.4. Акт приёмочной комиссии утверждает заказчик.

Приложение А (справочное)

Утверждаю

(должность руководителя предприятия)

(Ф.И.О.)

(подпись)

«_____» _____ 20 ____ г.

Положение о службе технического контроля качества организации

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Служба технического контроля качества (далее - Служба) является структурным подразделением предприятия и подчиняется непосредственно

_____.

1.2. Служба создана на основании приказа руководителя предприятия № _____ от "___" _____ 20____ г.

1.3. Начальник Службы назначается и освобождается от должности приказом руководителя предприятия.

Работники Службы назначаются и освобождаются от должности приказом руководителя предприятия по представлению начальника Службы.

1.4. Служба в своей работе руководствуется:

- федеральными законами Российской Федерации;
- указами и распоряжениями Президента Российской Федерации;
- постановлениями и распоряжениями Правительства Российской Федерации;
- законами субъектов Российской Федерации;
- уставом предприятия;
- настоящим Положением.

1.5. В Службе должны быть документы и материалы по следующим вопросам:

- законодательные и нормативные правовые акты, методические материалы по управлению качеством продукции;
- система государственного надзора, межведомственного и ведомственного контроля за качеством продукции; система, методы и средства технического контроля;

- технология производства продукции предприятия;
- действующие в отрасли и на предприятии стандарты и технические условия;
- порядок проведения сертификации продукции (работ, услуг);
- порядок аттестации качества промышленной продукции;
- порядок предъявления и рассмотрения рекламаций по качеству сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий и готовой продукции;
- правила проведения испытаний и приемки продукции;
- организация учета, порядок и сроки составления отчетности о качестве продукции;
- опыт передовых отечественных и зарубежных предприятий по достижению высоких показателей качества продукции и организации его контроля;
- единая государственная система делопроизводства;
- методы эффективного применения оргтехники и других технических средств управленческого труда;
- правила внутреннего трудового распорядка;
- правила и нормы охраны труда, промышленной безопасности.

2. СТРУКТУРА СЛУЖБЫ

2.1. Структуру и штат Службы утверждает руководитель предприятия.

2.2. Руководство Службой осуществляет начальник Службы.

2.3. В состав Службы входят (указать отделы, должности):

- _____ ;
- _____ ;
- _____ ;
- _____ ;
- _____ .

3. ОСНОВНЫЕ ЗАДАЧИ СЛУЖБЫ

- _____ ;
- _____ ;
- _____ ;
- _____ ;
- _____ .

4. ФУНКЦИИ СЛУЖБЫ

В соответствии с возложенными на него задачами Служба осуществляет следующие функции:

- _____;
- _____;
- _____;
- _____;
- _____.

5. ПРАВА

Служба для решения возложенных на него задач имеет право:

5.1. Запрашивать в установленном порядке от структурных подразделений предприятия информацию (материалы) по вопросам, входящим в компетенцию Службы.

5.2. Создавать экспертные и рабочие группы по проблемам контроля качества продукции, выпускаемой предприятием.

5.3. Осуществлять контроль деятельности структурных подразделений предприятия по вопросам, входящим в компетенцию Службы.

5.4. Проводить в пределах своей компетенции в установленном порядке переговоры со сторонними организациями, подписывать договоры.

5.5. Организовывать проведение контроля качества поступающих на предприятие сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий.

5.6. Вносить предложения по вопросам, входящим в компетенцию Службы, в виде проектов.

6. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ СО СТРУКТУРНЫМИ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯМИ ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. В процессе производственной деятельности предприятия Служба взаимодействует со следующими структурными подразделениями:

- _____,
- _____,
- _____,
- _____.

7. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

7.1. Всю полноту ответственности за качество и своевременность выполнения возложенных настоящим Положением на Службу задач и функций несет начальник Службы.

7.2. Ответственность работников Службы устанавливается действующим законодательством и должностными инструкциями.

7.3. Начальник и другие работники Службы несут персональную ответственность за соответствие оформляемых ими документов и операций с корреспонденцией законодательству Российской Федерации.

8. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ СЛУЖБЫ

8.1. Своевременное и качественное выполнение поставленных целей и задач.

8.2. Качественное выполнение функциональных обязанностей.

Начальник службы
технического контроля качества:
_____ (Ф.И.О.)

Приложение Б (справочное)

Взаимодействие Службы с другими подразделениями предприятия – изготовителя

В процессе производственной деятельности предприятия Служба взаимодействует со следующими структурными подразделениями

1. С отделом материально-технического снабжения:

Получает: сопроводительные документы поставщика (сертификаты, акты испытаний и паспорта) на поступающие на предприятие - изготовитель материалы и комплектующие изделия; выписки из договоров с поставщиками, извещения об изменениях в договорах, а также другие документы, необходимые для справок или составления рекламационных актов.

Представляет: на основании заключений лаборатории, удостоверяющих качество поступающей продукции, разрешение на применение в производстве поступивших материалов и комплектующих изделий; сведения о запрещении выдачи со складов материалов, имеющих отклонения от технических условий; акты на материалы, забракованные при приемке.

2. С отделом главного технолога:

Получает: заключения о соответствии материалов техническим условиям и ГОСТ, а также о пригодности их для применения в производстве.

Представляет: материалы на анализ их соответствия техническим условиям и ГОСТ.

3. С отделами главного технолога, главного конструктора:

Получает: всю необходимую для контроля техническую документацию, инструкции по испытанию отдельных узлов, изделий, своевременно уведомляется о проведенных изменениях; схемы и испытательные установки в соответствии с требованиями ГОСТ, технических условий и производственных инструкций; заключения по рекламациям, необходимые решения по деталям, узлам, агрегатам и изделиям, имеющим те или иные отступления от чертежей и технических условий, а также расчёты, необходимые для определения качества продукции; технологические процессы на согласование контрольных операций.

Представляет: сведения об обнаруженных недостатках технологии; извещения о нарушениях технологических процессов, влияющих на качество продукции; рекомендации и предложения по улучшению технологии и повышению качества продукции; сведения по качеству изделий, поставляемых предприятием - изготовителем; рекламационные акты, поступившие от заказчиков на заключение, а также протоколы и заключения о результатах испытаний агрегатов, изделий, систем, узлов и деталей.

4. С отделом стандартизации и нормализации:

Получает: стандарты, нормали, инструкции, технические условия и другую техническую документацию, касающуюся приемки выпускаемой продукции; извещения обо всех изменениях в стандартах, нормалях, инструкциях, технических условиях и другой технической документации.

Представляет: замечания и предложения по вопросам документации по нормализации и стандартизации; извещение обо всех нарушениях и отклонениях от стандартов.

5. С центральной заводской лабораторией и её подразделениями:

Получает: методические указания в отношении вида, массы проб и образцов, необходимых для проведения механических испытаний, химического анализа или других исследований; акты с результатами проведенных испытаний и исследований проб сырья и материалов, с заключениями о соответствии их ГОСТ, техническим условиям и др.

Представляет: задание на проведение химических анализов, различных исследований или механических испытаний материалов.

6. С отделом главного механика:

Получает: необходимые средства контроля, обеспечивающие надежную проверку качества произведенного ремонта оборудования; график проверки оборудования на технологическую точность.

Представляет: замечания и предложения по улучшению качества ремонта оборудования.

7. С отделом главного энергетика:

Получает: комплектующие изделия и материалы, необходимые для ремонтно-эксплуатационных нужд оборудования и стандов, а также помощь в ремонте энергетического оборудования, находящегося в эксплуатации испытательных станций.

Представляет: заявки на ремонт электрооборудования, на получение комплектующих изделий и материалов, необходимых для ремонтно-эксплуатационных нужд оборудования и стандов, на ремонт энергетического оборудования, находящегося в эксплуатации испытательных станций.

8. С цехами основного и вспомогательного производств:

Получает: удобные для работы помещения на территории цеха для бюро технического контроля, контрольных пунктов и изоляторов брака, обеспечивает их оборудованием; необходимый инструмент для контроля, вспомогательные материалы и подсобную рабочую силу; вместе с предъявляемой партией изделий сопроводительную документацию (чертежи, схемы, нормали и технологию изготовления на данные изделия).

Представляет: заключение о соответствии изделий требованиям технической документации (техническим условиям, ГОСТ, чертежам, нормам, технологии изготовления и т. д.); оформленные акты о браке на изготовленные изделия с указанием виновных лиц, допустивших брак; наряды и акты на принятую продукцию; предупреждение о браке при нарушении технологии изготовления изделий и несоответствии их требованиям документации.

9. С инструментальным отделом:

Получает: инструмент для всякого рода измерений как покупного, так и собственного изготовления.

10. С отделом сбыта:

Получает: заполненные упаковочные листы или ярлыки по установленному образцу.

Представляет: разрешение на окончательное закрытие ящиков, контейнеров или вагонов.

11. С главной бухгалтерией:

Получает: сведения о результатах учёта потерь от брака в цехах по брак-извещениям и об отнесении сумм на виновных.

Представляет: акты о браке и заключения о виновных в образовании брака; заключения на принятие рекламации и расчёт потерь в связи с ликвидацией обнаруженных недостатков.

Приложение В (справочное)

Первичное. Вторичное
(ненужное зачеркнуть)

Изготовитель _____
наименование предприятия
Руководителю службы технического контроля качества _____
_____ фамилия, инициалы

ИЗВЕЩЕНИЕ № ____ от «__» _____ 20__ г.

о предъявлении изделия на _____
приемосдаточные испытания, приемка

Настоящим извещением предъявляют изделия _____
наименование или индекс изделия,
_____ за № _____ по контракту, договору (заказу) № _____
количество изделий (партий)

_____ от «__» _____ 20__ г. Позиция № _____ Спецификация № _____

Указанные изделия полностью соответствуют требованиям действующей документации, подтверждены предыдущими периодическими испытаниями [акт (отчет) № _____ от «__» _____ 20__ г.] и признаны годными для предъявления службе технического контроля качества.

Предъявляемая продукция укомплектована в соответствии с требованиями

_____ наименование документации

Предъявляются документы:

1. Формуляр (ы), паспорт (а), этикетка (и).
2. Протоколы испытаний: № _____ от «__» _____ 20__ г. на _____ л.
3. Акт № _____ от «__» _____ 20__ г. об анализе и устранении дефектов и повторной проверке службой технического контроля качества изделий, возвращенных организации по контролю качества и приемке (в случае повторного предъявления).

Генеральный директор _____

Технический директор _____
подпись

_____ инициалы, фамилия

Начальник цеха № _____
подпись

_____ инициалы, фамилия

Поступило в службу технического контроля качества в _____ ч _____ мин.
«__» _____ 20__ г.

Испытания, приемку провести _____
_____ инициалы, фамилия

Руководитель организации по
контролю качества и приемке _____

_____ подпись

_____ инициалы, фамилия

Приложение Г (справочное)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ службы технического контроля качества

_____ (наименование организации)

Из общего количества предъявленных _____
(наименование или индекс изделий)

по настоящему извещению: соответствует требованиям _____
(обозначение документов)

_____ за № _____
(количество партий, комплектов, штук)

возвращено _____ за № _____
(количество партий, комплектов, штук)

в том числе забраковано _____ за № _____
(количество партий, комплектов, штук)

Причина возврата (забракования) _____
(конкретные причины, обозначение документов и номера пунктов документов, которым не соответствует продукция)

Основание: протокол приемосдаточных испытаний № _____ от «___» _____ 20__ г.

Представитель службы
технического контроля
качества _____

_____ (время, дата)

_____ (подпись)

_____ (инициалы, фамилия)

Изделия _____
(наименование или индекс изделия, количество партий, комплектов, штук)

за № _____ как соответствующие требованиям _____
(обозначение документов)

считать принятыми и подлежащими _____
(в дальнейшую сборку, периодические испытания, хранение, отгрузка)

Руководитель службы

технического контроля качества _____
(подпись) _____ (инициалы, фамилия)

Изделия _____ за № _____
(количество партий, комплектов, штук)

приняты «___» _____ 20__ г. на хранение изготовителем до _____
(отгрузка по разрядке заказчика)

Начальник цеха № _____
(подпись) _____ (инициалы, фамилия)

Примечание: Генеральный директор (исполнительный, технический директор), руководитель службы технического контроля качества подписывают данное извещение только при предъявлении готовых изделий.

Приложение Д (справочное)

Договор от « ____ » _____ 20 ____ г. № _____

Участок _____

Заказчик: _____

Исполнитель: _____

АКТ

от « ____ » _____ 20 ____ г. № _____

выполненных работ по контролю качества и приёмке продукции,

изготовленной на _____ и отгруженной в _____ « ____ » _____ 20 ____

№ п/п	Номер детали (узла)	Обозначение детали (узла)	Дата отгрузки	№ спецификации	Количество (шт.)	Цена за единицу изделия без НДС (руб.)	Стоимость изделий без НДС (руб.)	Стоимость работ и услуг (%) без НДС	Налоговая ставка	Сумма налога	Сумма к оплате (_ %) С НДС (руб.)	Станция назначения грузополучателя	Номер вагона (контейнера)
									18 %				
									18 %				
Итого за отчетный период:													

Заказчик:

(наименование организации)

Исполнитель:

(наименование организации)

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изменения	Номера листов (страниц)				Дата утверждения изменения	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1	2	3	4	5	6	7	8	9