ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 52745— 2021

Комплексная система контроля качества

ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИНОЙ ПРОДУКЦИИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ АВИАЦИОННОЙ И ИНОЙ ТЕХНИКИ ГРАЖДАНСКОГО, ОБОРОННОГО И ДВОЙНОГО ПРИМЕНЕНИЯ, НА ПРЕДПРИЯТИЯХ-ПОСТАВЩИКАХ

Общие требования

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2021

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «РТ-Техприемка» (АО «РТ-Техприемка»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 323 «Авиационная техника»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 30 сентября 2021 г. № 1040-ст

4 ВЗАМЕН ГОСТ Р 52745—2007, ГОСТ Р 54501—2011

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2021

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 2
3 Термины и определения. 2
4 Основные положения 5
5 Верификация исходных материалов и ингредиентов 6
6 Контроль и оценка технологических процессов изготовления продукции 8
7 Приемка продукции 13
8 Контроль хранения продукции. 14
9 Претензионно-рекламационная работа 14
10 Контроль освоения производства новой продукции 15
11 Контроль сертифицированного производства продукции 16
12 Учет сведений об отгруженной продукции для исключения поставок неаутентичной продукции . . . 16
Приложение А (обязательное) Схема организации деятельности ТП 17

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Комплексная система контроля качества

ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И ИНОЙ ПРОДУКЦИИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ АВИАЦИОННОЙ И ИНОЙ ТЕХНИКИ ГРАЖДАНСКОГО, ОБОРОННОГО И ДВОЙНОГО ПРИМЕНЕНИЯ, НА ПРЕДПРИЯТИЯХ-ПОСТАВЩИКАХ

Общие требования

Complex quality control system. Conformity assessment of materials, semi-finished products and other products used in the process of manufacture of products for aircraft and other civil, defense and dual use equipment at enterprises-suppliers. General requirements

Дата введения — 2021—11—01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт регламентирует порядок оценки соответствия требованиям нормативной и технической документации и требованиям, предусмотренным условиями договоров поставки, в форме контроля качества и приемки материалов, полуфабрикатов и иной продукции, используемых предприятиями-потребителями при изготовлении изделий авиационной и иной техники гражданского, оборонного и двойного применения. Стандарт регламентирует полномочия, функции специализированных организаций и порядок их взаимодействия с предприятием-поставщиком при изготовлении материалов, полуфабрикатов и иной продукции на предприятии-поставщике, процедуры анализа, оценки, проверки производств и систем менеджмента качества предприятий-поставщиков.

1.2 Настоящий стандарт распространяется на материалы, полуфабрикаты, изделия электротехнической отрасли промышленности, крепежные изделия и иные изделия, не имеющие самостоятельного применения, используемые при изготовлении изделий авиационной и иной техники гражданского, оборонного и двойного применения (далее — продукция).

1.3 Настоящий стандарт устанавливает требования:

- к предприятиям-поставщикам в части взаимодействия со специализированной организацией по обеспечению требуемого качества продукции, предъявляемой для приемки;
- действиям специализированной организации по участию в верификации исходных материалов и ингредиентов;
- действиям специализированной организации по контролю качества и приемке материалов и полуфабрикатов и иной продукции и их документальному сопровождению;
- порядку контроля за технологическими процессами изготовления материалов и полуфабрикатов и иной продукции на соответствие нормативной и технической документации;
- порядку проведения работ по освоению производства новых материалов и полуфабрикатов;
- участию специализированной организации в претензионно-рекламационной работе;
- порядку реализации мероприятий по повышению уровня качества поставляемых материалов и полуфабрикатов и иной продукции;
- действиям специализированной организации по контролю качества материалов и полуфабрикатов и иной продукции при их хранении.

Издание официальное

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 7566 Металлопродукция. Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 24297 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля

ГОСТ Р 8.568 Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения

ГОСТ Р 58338 Системы менеджмента качества организаций авиационной, космической и оборонной промышленности. Требования к дистрибьюторам продукции

ГОСТ Р 58876 Системы менеджмента качества организаций авиационной, космической и оборонной отраслей промышленности. Требования

ГОСТ Р ИСО 9000 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь

ГОСТ Р ИСО 9001 Системы менеджмента качества. Требования

ГОСТ Р ИСО 9004 Менеджмент качества. Качество организации. Руководство по достижению устойчивого успеха организации

ГОСТ Р ИСО 19011 Оценка соответствия. Руководящие указания по проведению аудита систем менеджмента

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется принять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р ИСО 9000, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **аутентичная продукция:** Продукция, отвечающая требованиям утвержденной для данной продукции нормативной и технической документации, нормативных правовых документов в области оборота данной продукции, изготовленная физическим лицом или организацией, наделенными соответствующими правами, проходящая в течение жизненного цикла техническое обслуживание, ремонт и/или модификации в соответствии с требованиями разработчика, государства-изготовителя либо государства — регистратора изделия соответственно и допущенная к дальнейшему применению либо эксплуатации уполномоченными лицом или организацией.

3.2 **верификация:** Подтверждение посредством представления объективных свидетельств (3.23) того, что установленные требования (3.1.50) были выполнены.

3.3 **выборочный контроль:** Контроль, при котором решение о контролируемой совокупности или процессе принимают по результатам проверки одной или нескольких выборок.

3.4 **выборка:** Единицы продукции (наблюдаемые значения), отобранные из контролируемой партии или потока продукции для контроля и принятия решения о соответствии установленным требованиям.

3.5 **документ о качестве:** Документ, в котором изготовитель удостоверяет, что поставляемая металлопродукция соответствует требованиям нормативных документов или заказа.

3.6 **заказчик (предприятие-потребитель):** Юридическое лицо, федеральный орган исполнительной власти или уполномоченный им представитель, разместившее на предприятии-поставщике заказ на поставку продукции на условиях заключенного договора/контракта.

3.7 **изделия двойного применения:** Изделия, используемые в общегражданских промышленных целях, но при этом имеющие свойства, которые могут быть использованы при создании вооружения.

3.8 **ингредиент:** Составная часть какого-либо сложного соединения или смеси, присутствующая в готовом продукте в исходном или измененном виде.

3.9 **инспекционный контроль:** Контроль, осуществляемый специально уполномоченными лицами с целью проверки эффективности ранее выполненного контроля.

3.10 **качество продукции:** Степень соответствия совокупности присущих характеристик объекта (продукции) требованиям, установленным в контракте на поставку.

3.11 **комплект документов технологического процесса:** Совокупность технологических документов, необходимых и достаточных для выполнения технологического процесса.

3.12 **контрафактная продукция:** Продукция, поставленная предприятием-посредником, не соответствующая требованиям технической документации предприятия-поставщика (изготовителя).

3.13 **контроль качества продукции:** Контроль количественных и (или) качественных характеристик продукции.

3.14 **контролируемый признак:** Характеристика объекта, подвергаемая контролю.

3.15 **контроль технологического процесса:** Контроль режимов, характеристик, параметров технологического процесса изготовления продукции.

3.16 **корректирующие мероприятия:** Совокупность корректирующих действий и коррекций.

3.17 **критерий приемки:** Установленные границы характеристик, определяющих область приемлемости продукции.

3.18 **материал:** Вещество (смесь или соединение веществ), включая входящие в его состав ингредиенты, имеющее состав, строение, структуру и определяемый ими комплекс характеристик.

3.19 **методика испытаний:** Организационно-методический документ, обязательный к выполнению, включающий метод испытаний, средства и условия испытаний, отбор проб, алгоритмы выполнения операций по определению одной или нескольких взаимосвязанных характеристик объекта.

3.20 **нормативная документация;** НД: Совокупность документов, устанавливающих требования к методам изготовления, контроля, испытаний, применения, хранения, транспортирования и утилизации продукции, а также к параметрам продукции.

3.21 **нормативно-правовой акт;** НПА: Федеральный закон Российской Федерации, постановление Правительства Российской Федерации, правовой акт федерального органа исполнительной власти, регламентирующий особенности оценки соответствия продукции (работ, услуг).

3.22 **объект контроля:** Подвергаемая контролю продукция, процессы ее создания, хранения на предприятии-поставщике, технического обслуживания и ремонта, а также соответствующая техническая и нормативная документация.

3.23 **объективное свидетельство:** Данные, подтверждающие наличие или истинность чего-либо.

3.24 **освоение производства:** Составная часть постановки продукции на производство, включающая отработку и проверку подготовленного технологического процесса, и овладение практическими приемами изготовления продукции со стабильными значениями показателей и в заданном объеме ритме выпуска.

3.25 **отклонение продукции от приемки:** Заключение о том, что совокупность характеристик продукции, партия или какое-то количество продукции не соответствует критериям приемки.

3.26 **оценка соответствия:** Прямое или косвенное определение соблюдения характеристик требований, предъявляемых к объекту; процесс, осуществляемый в форме контроля качества и приемки продукции.

3.27 **партия:** Совокупность установленного количества изготовленных единиц продукции одного наименования и обозначения, указанного в документе о подтверждении соответствия, и предназначенная для реализации.

3.28 **периодический контроль:** Контроль, при котором поступление информации о контролируемых характеристиках параметров происходит через установленные интервалы времени.

3.29 **подготовка к постановке продукции на производство:** Составная часть постановки продукции на производство, содержащая мероприятия по подготовке и обеспечению технологического процесса ее изготовления или ремонта в заданном объеме выпуска и с заданным ритмом.

3.30 **полуфабрикат:** Материал, поставляемый предприятию-потребителю в форме пригодной для преобразования в элемент конструкции с помощью дополнительных технологических операций, предусмотренных нормативной и соответствующей технической документацией.

3.31 **предприятие-посредник:** Организация, выполняющая посреднические услуги по поставке материалов и полуфабрикатов.

3.32 **предприятие-поставщик (поставщик):** Предприятие — изготовитель продукции.

3.33 **предприятие-потребитель:** Предприятие — покупатель продукции (грузополучатель) продукции предприятия-поставщика в соответствии с документом о качестве (сертификат, паспорт и т. п.).

3.34 **предприятие-разработчик:** Предприятие, осуществляющее разработку материалов и полуфабрикатов.

3.35 **претензия:** Выражение поставщику неудовлетворенности процессом управления претензиями в ситуациях, где явно или неявно ожидается ответ или решение.

3.36 **приемка продукции:** Процесс проверки соответствия продукции требованиям, установленным в стандартах, конструкторской документации, технических условиях, договоре на поставку, и оформление соответствующих документов.

3.37 **продукция:** Материалы, полуфабрикаты, изделия электротехнической отрасли промышленности, крепежные изделия и иные изделия, не имеющие самостоятельного применения, используемые при изготовлении изделий авиационного, гражданского, оборонного и двойного применения.

3.38 **процедура:** Установленный способ осуществления деятельности или процесса.

3.39 **результат испытания:** Оценка характеристик свойств объекта, установления соответствия объекта заданным требованиям по данным испытаний, результаты анализа качества функционирования объекта в процессе испытаний.

3.40 **рекламация:** Оформленное в установленном порядке письменное заявление предприятию-поставщику от предприятия-потребителя на обнаруженное в период действия договорных обязательств несоответствия качества и (или) комплектности поставленной продукции или проведенных работ установленным требованиям, а также требования о восстановлении или замене дефектной продукции (повторном выполнении работ).

3.41 **сертифицированная продукция:** Промышленная продукция, на которую уполномоченными в установленном порядке органами по сертификации выдан сертификат, подтверждающий соответствие данной продукции обязательным требованиям международных, государственных стандартов или других нормативных документов.

3.42 **специализированная организация:** Организация (юридическое лицо), привлекаемая заказчиками для осуществления оценки соответствия продукции в соответствии с заключенным договором/контрактом на поставку.

3.43 **специальный процесс:** Технологический процесс, конечный результат которого нельзя полностью проверить последующим контролем, испытанием.

3.44 **сплошной контроль:** Контроль каждой единицы объекта контроля.

3.45 **средство измерений:** Техническое средство, используемое при измерениях и имеющее нормированные метрологические свойства.

3.46 **средство контроля:** Техническое устройство, вещество и (или) материал для проведения контроля.

3.47 **техническая документация;** ТД: Совокупность документов, необходимая и достаточная для непосредственного использования продукции на каждой стадии ее жизненного цикла (включает в себя технологическую и конструкторскую документацию).

3.48 **технологический процесс:** Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и (или) определению состояния предмета труда.

Примечание — К предметам труда относят полуфабрикаты, заготовки, изделия и т. п.

3.49 **техническая приемка [представительство];** ТП: Независимая инспекция, являющаяся структурным подразделением специализированной организации и выполняющая функции специализированной организации на предприятии-поставщике.

3.50 **требование:** Потребность или ожидание, которое установлено, обычно предполагается или является обязательным.

3.51 **хранение продукции:** Содержание продукции в местах ее размещения в соответствии с установленными правилами, предусматривающими обеспечение ее сохраняемости до использования по назначению в течение заданного ТД срока.

4 Основные положения

4.1 При осуществлении оценки соответствия продукции основными функциями ТП на предприятиях-поставщиках являются:

- участие и контроль за проведением верификации исходных материалов и ингредиентов, включая согласование инструкции по их входному контролю;
- контроль и оценка технологических процессов изготовления продукции на соответствие требованиям НД и ТД;
- контроль функционирования системы менеджмента качества, обеспечивающей выпуск продукции, на соответствие требованиям НД и ТД;
- контроль качества и приемка продукции;
- контроль хранения продукции;
- ведение учета сведений об отгруженной предприятиям-потребителям продукции, принятой ТП;
- участие в претензионно-рекламационной работе с предприятиями-поставщиками и предприятиями-потребителями;
- участие в подготовке и освоении производства новой номенклатуры продукции;
- контроль производства сертифицированной продукции.

4.2 При выполнении заказов предприятий-потребителей предприятиями-поставщиками оценка соответствия проводится ТП на соответствие требованиям НПА, НД и ТД, а также требованиям предприятий-потребителей, указанным в договорах или контрактах. Оценка соответствия осуществляется на основании извещений (уведомлений) от предприятий-поставщиков на предъявление готовой продукции, направленных в адрес ТП не позднее чем за один рабочий день до даты планируемого предъявления продукции ТП.

4.3 Деятельность ТП по оценке соответствия продукции осуществляется согласно схеме, приведенной в приложении А.

4.4 ТП:

- принимает участие и контролирует верификацию исходных материалов и ингредиентов, предъявленных подразделениями предприятия-поставщика для оценки на соответствие требованиям НД и ТД, а также требованиям предприятия-потребителя;
- проводит приемку готовой продукции на основании официальных извещений (уведомлений) о предъявлении готовой продукции;
- проводит инспекционный контроль выполнения технологической дисциплины на предприятиях — поставщиках продукции при выполнении заказов предприятий-потребителей на соответствие НД, ТД и требованиям предприятия-потребителя;
- проверяет корректность оформления документов, удостоверяющих соответствие принятой продукции требованиям, установленным НД и ТД, а также требованиям предприятия-потребителя;
- собирает информацию и принимает участие в проведении анализа (обобщении) данных о качестве продукции, принятой ТП, и степени соответствия технологических процессов установленным требованиям;
- принимает участие в совещаниях, проводимых на предприятиях-поставщиках по вопросам качества продукции;
- принимает участие в претензионно-рекламационной работе;
- ведет учет принятой и отгруженной продукции;
- принимает участие в организации серийного производства новых материалов и полуфабрикатов и внедрении новых технологических процессов для продукции, подлежащей контролю ТП.

4.5 В случае выявления несоответствий в процессе осуществления оценки соответствия продукции ТП:

- осуществляет запись в документации предприятия-поставщика, сопровождающей движение продукции по технологическому циклу производства, о выявленных несоответствиях;
- уведомляет предприятие-поставщика о выявлении несоответствий технологического процесса, которые могут привести к несоответствию продукции требованиям НД и ТД;

- согласовывает разрабатываемые предприятием-поставщиком корректирующие мероприятия с учетом выявленных несоответствий;

- контролирует исполнение корректирующих мероприятий предприятием-поставщиком,

- контролирует выполнение предприятием-поставщиком работы по изолированию несоответствующей продукции.

4.6 Оценка соответствия продукции осуществляется с использованием метрологического обеспечения, входящего в государственный реестр средств измерений, и/или средств измерений, поверка которых осуществляется аккредитованными центрами метрологии, и соответствующего техническим условиям, при проведении процессов, где допустимо применение средств контроля.

Средства измерений, применяемые при оценке соответствия продукции, должны иметь утвержденный тип, быть поверены и иметь действующие подтверждения поверки. Сведения о результатах поверки должны быть внесены в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений.

4.7 Взаимодействие между ТП и предприятием-поставщиком осуществляется на основании Положения о взаимодействии, разрабатываемого ТП и являющегося приложением к заключенному между ТП и предприятием-поставщиком договору оказания услуг (выполнения работ) по оценке соответствия.

4.8 Процедуры, установленные настоящим стандартом, порядок их выполнения и оформления результатов должны быть прописаны во внутренних нормативных документах предприятия-поставщика и согласованы с ТП, осуществляющей контроль за деятельностью предприятия в рамках данного стандарта.

5 Верификация исходных материалов и ингредиентов

5.1 ТП участвует и осуществляет контроль за проведением верификации исходных материалов и ингредиентов по ГОСТ 24297 подразделениями технического контроля предприятия-поставщика на предмет их соответствия требованиям НД и ТД, а также требованиям предприятия-потребителя.

Основными задачами верификации исходных материалов и ингредиентов являются:

- проведение верификации закупленной продукции, а также оформление документов и записей по результатам верификации;

- проверка наличия сопроводительной документации на продукцию, удостоверяющей ее качество и комплектность;

- своевременная выдача разрешений на запуск продукции в производство по результатам верификации;

- оформление претензий или рекламаций на несоответствующую продукцию;

- периодический контроль за соблюдением складскими работниками правил хранения и выдачи продукции в производство;

- информирование подразделений о качестве закупленной продукции;

- извещение поставщиков о недостатках и несоответствиях продукции, выявленных при верификации, в процессе производства и эксплуатации; вызов, в случае необходимости, представителей поставщиков для участия в приемке и составлении актов о несоответствии продукции;

- накопление статистических данных об уровне (динамике) качества поступившей продукции от поставщиков.

5.2 ТП участвует в проведении верификации исходных материалов и ингредиентов с целью проверки соответствия их качества установленным требованиям НД и ТД на данный вид продукции, с целью контроля оформления результатов верификации и предотвращения запуска в производство и применения продукции, изготовленной из несоответствующих исходных материалов и ингредиентов.

5.3 Все поступившие исходные материалы и ингредиенты должны иметь сопроводительную документацию, подтверждающую качество и комплектность, оформленную в установленном порядке. Исходные материалы и ингредиенты без сопроводительной документации или с неправильно оформленной документацией, а также с нарушением пломбировки и поврежденной тарой, на верификацию и в производство не допускаются.

5.4 ТП участвует в проведении верификации исходных материалов и ингредиентов, которая включает в себя:

- проверку сопроводительной документации, подтверждающей годность и удостоверяющей качество исходных материалов и ингредиентов;

- проверку комплектности и визуальный контроль исходных материалов;

- контроль качества по документации на процессы верификации;
- организацию и контроль отбора выборок или проб для проведения верификации;
- проверку последовательности, объема верификации, оформления результатов контроля, измерений, испытаний, анализа исходных материалов и ингредиентов;
- контроль учета результатов измерений, испытаний, анализа исходных материалов и ингредиентов;
- принятие мер к изоляции исходных материалов, не выдержавших верификацию;
- проверку своевременности уведомлений поставщиков исходных материалов и ингредиентов о несоответствии поставленной продукции сопроводительной, нормативной и технической документации;
- участие в оформлении рекламационного акта на несоответствующие исходные материалы и ингредиенты;
- работу с поставщиками исходных материалов и ингредиентов по повышению качества продукции;
- проверку учета поступления и выдачи исходных материалов и ингредиентов в производство;
- проверку исключения возможности поступления в производство исходных материалов, не прошедших верификацию;
- проверку организации раздельного хранения прошедших верификацию исходных материалов и ингредиентов по партиям, маркам, сортаменту и т. п. и документов, удостоверяющих качество и количество;
- проверку состояния помещений и стеллажей для хранения исходных материалов и ингредиентов, соответствия условий их хранения требованиям НД;
- проверку отсутствия исходных материалов и ингредиентов с истекшими гарантийными сроками хранения;
- проверку культуры производства в подразделениях, участвующих в верификации;
- контроль параметров производственной среды (температуры воздуха в помещениях, относительной влажности воздуха, запыленности, атмосферного давления, ограничений по уровню вибрации, отсутствия агрессивных сред) в помещениях хранения исходных материалов и ингредиентов.

5.5 ТП согласовывает разрабатываемый предприятием-поставщиком перечень исходных материалов и ингредиентов, подлежащих верификации. ТП контролирует наличие в перечне исходных материалов и ингредиентов, необходимых для изготовления продукции, подлежащей оценке соответствия ТП.

5.6 Перечень исходных материалов и ингредиентов, подвергаемых верификации на предприятии-поставщике, объем контролируемых параметров, вид и методики контроля (сплошной или выборочный), объем выборки, средства измерений, необходимые для контроля параметров исходных материалов и ингредиентов, обозначение основных ТД, стандартов и ТУ, требованиям которых должны соответствовать исходные материалы и ингредиенты, гарантийный срок хранения устанавливаются во внутренних нормативных документах или в ином документе по согласованию сторон, который разрабатывается предприятием-поставщиком и согласовывается ТП.

5.7 В перечне исходных материалов и ингредиентов, подлежащих верификации на предприятии-поставщике, указываются:

- наименование, марка и тип закупаемых исходных материалов и ингредиентов;
- обозначение конструкторской документации (КД), ТД, стандартов и технических условий (ТУ), требованиям которых должны соответствовать исходные материалы и ингредиенты;
- состав контролируемых параметров исходных материалов и ингредиентов, методов (методик) их проверки (испытаний, измерений) или пункты стандарта, ТУ, в которых они установлены;
- вид контроля, объем выборки, контрольные нормативы и правила выборочного контроля;
- средства измерений, необходимые для контроля параметров исходных материалов и ингредиентов, или требуемые метрологические характеристики средств измерений;
- указания о маркировке (клеймении) исходных материалов и ингредиентов по результатам верификации;
- допустимый расход ресурса при верификации;
- гарантийный срок хранения (при наличии в ТУ или другой документации);
- срок хранения до перепроверки исходных материалов и ингредиентов (при наличии в ТУ или другой документации);
- иные сведения согласно требованиям внутренним нормативным документам предприятия-поставщика.

5.8 Участие ТП при проведении верификации исходных материалов и ингредиентов включает проверку следующих объектов контроля.

- сопроводительная документация, подтверждающая качество исходных материалов и ингредиентов;
- внешний вид тары и исходных материалов и ингредиентов, маркировка;
- результаты контроля и испытаний;
- методики испытаний;
- средства измерения и испытательное оборудование, используемые при верификации;
- условия и сроки хранения.

5.9 При необходимости разработки нестандартной методики испытаний предприятие-поставщик под контролем ТП разрабатывает, аттестовывает и поддерживает в рабочем состоянии утвержденные в установленном порядке методики контроля и проведения испытаний на предприятии-поставщике.

5.10 ТП контролирует проведение предприятием-поставщиком поверки и калибровки средств измерений и аттестации испытательного оборудования, используемых для верификации исходных материалов и ингредиентов. Средства измерений должны быть поверены/откалиброваны в соответствии с установленным порядком, испытательное оборудование должно быть аттестовано.

5.11 Подразделение технического контроля предприятия-поставщика передает в производство принятые по результатам верификации исходные материалы и полуфабрикаты с соответствующей отметкой об этом в учетных или сопроводительных документах, согласованных с ТП.

5.12 По согласованию с ТП допускается проводить испытания, проверки и анализы, связанные с верификацией, в сторонних организациях, аккредитованных на право проведения соответствующих испытаний, проверок и анализов.

5.13 В случае выявления при верификации несоответствий исходных материалов и ингредиентов требованиям, предусмотренным НД и ТД, ТП принимает участие в рассмотрении претензии (рекламации) для предъявления предприятиям-поставщикам исходных материалов и ингредиентов. Несоответствующие исходные материалы и ингредиенты не допускаются для производства продукции, подлежащей оценке соответствия ТП.

5.14 Предприятие-поставщик предоставляет ТП результаты контроля и испытаний, подтверждающие проверку продукции, анализов, предусмотренных НД и ТД.

5.15 При использовании в производстве предприятием-поставщиком приобретенного или давальческого сырья, контролируемого в прошлом ТП на предприятиях, на которых расположены ТП, следует допускать их в производство только при наличии подтверждения (печати) в документе о качестве проведения оценки соответствия продукции ТП на данных предприятиях. ТП предоставляет перечень предприятий, на которых расположены ТП.

5.16 Продукция, изготовленная с использованием исходных материалов и ингредиентов, не соответствующих установленным требованиям и поставленных не включенными в утвержденные перечни поставщиками, приемке не подлежит. Утвержденные перечни предоставляют предприятия-поставщики и предприятия-потребители.

5.17 ТП контролирует дальнейшие действия предприятия-поставщика с несоответствующими закупленными исходными материалами и ингредиентами после их верификации совместно с ответственным за верификацию представителем поставщика. ТП принимает все меры контроля, исключающие попадание несоответствующих исходных материалов и ингредиентов в производство, и осуществляет контроль процесса по изоляции несоответствующей продукции.

6 Контроль и оценка технологических процессов изготовления продукции

6.1 Общие положения

Контроль и оценка технологических процессов изготовления продукции входит в состав работ, выполняемых в рамках комплексной системы контроля качества продукции.

Целью контроля и оценки технологических процессов изготовления подконтрольной ТП продукции на предприятиях-поставщиках является подтверждение наличия необходимых условий на предприятиях-поставщиках для обеспечения соответствия выпускаемой продукции требованиям, установленным в НД и ТД, а также требованиям предприятия-потребителя.

6.1.1 Контроль и оценка ТП технологических процессов изготовления продукции осуществляется:

- по совместной с предприятием-поставщиком программе (плану, графику), разрабатываемой на текущий год и утвержденной;

- собственному плану ТП, согласованному с предприятием-поставщиком.

Объем и периодичность проведения совместного контроля и оценки технологических процессов изготовления продукции устанавливается предприятием-поставщиком по согласованию с ТП.

6.1.2 Контроль и оценка технологических процессов изготовления продукции ТП осуществляются на соответствие требованиям технологической документации на производство конкретного вида продукции.

6.1.3 В случае, если производство конкретного вида продукции сертифицировано, ТП учитывает материалы заключений по результатам проверок (аудитов) производства конкретного вида продукции уполномоченными органами по сертификации, в том числе в части технологической документации.

6.1.4 При осуществлении функций контроля и оценки технологических процессов изготовления продукции ТП руководствуется принципами и методами, изложенными в ГОСТ Р ИСО 9000, ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ Р ИСО 9004, ГОСТ Р 58876, ГОСТ Р ИСО 19011 и ГОСТ Р 58338.

6.1.5 При производстве продукции по кооперации контроль и оценку технологических процессов ее изготовления, при наличии ТП на предприятиях-поставщиках, задействованных в кооперации, проводят на каждом предприятии, участвующем в производстве продукции.

6.2 Порядок проведения работ по контролю и оценке технологических процессов изготовления продукции ТП

6.2.1 При осуществлении контроля и оценки технологических процессов изготовления продукции для выполнения требований, предъявляемых к выпускаемой продукции:

6.2.1.1 Предприятие-поставщик:

- определяет и приобретает необходимые средства контроля, испытательное и технологическое оборудование, технологическую оснастку, производственные ресурсы;

- обеспечивает взаимосвязь процессов производства, обслуживания, контроля, а также методов испытаний продукции и применяемых НД и ТД,

- обеспечивает пересмотр и утверждение системы менеджмента качества, средств контроля и испытаний, внедрение нового оборудования;

- обеспечивает контроль технологических процессов на всех стадиях выпуска продукции, если подтверждение соответствия не может быть выполнено на более поздней стадии;

- организовывает обсуждение результатов работы по проверке технологических процессов совместно с ТП и специалистами;

- проводит анализ причин несоответствий (замечаний), выявленных во время проверок технологических процессов;

- разрабатывает и обеспечивает выполнение согласованных с ТП корректирующих мероприятий;

- проводит выбор субподрядчиков, способных обеспечивать требования к качеству продукции. При заключении договора предприятием-поставщиком с субподрядчиками в договоре предусматривается возможность проведения проверки ТП субподрядчика на задействованных технологических операциях;

- обеспечивает для ТП необходимые условия и доступность получения НД и ТД, необходимых сведений, документов, являющихся собственностью предприятия-поставщика, на участках, где проводятся работы, от которых зависит результативное функционирование системы менеджмента качества;

- организует работы по изъятию утративших силу документов или исключению их непреднамеренного использования;

- информирует соответствующий персонал предприятия о целях и задачах работ по проверке состояния технологического процесса изготовления конкретной продукции со стороны ТП, разрабатывает программы качества (планы мероприятий по повышению качества продукции) на все выявленные несоответствия после проведения контроля и оценки технологических процессов изготовления продукции;

- назначает представителей для связи с ТП, закрепленной за предприятием-поставщиком.

6.2.1.2 ТП:

- заблаговременно уведомляет руководство предприятия-поставщика о проведении контроля и оценки технологических процессов изготовления продукции в случае проведения проверки по собственным планам;

- организует и распределяет обязанности среди работников ТП и привлекаемых, при необходимости, специалистов предприятия-разработчика, предприятия-потребителя, по согласованию с такими предприятиями;

- проводит контроль и оценку технологических процессов изготовления продукции;

- проверяет наличие и полноту актуализированной документации предприятия-поставщика на технологические процессы, включая методы контроля и метрологическое обеспечение;

- проверяет соответствие требованиям НД состояния и технологической точности технологического оборудования, инструмента и оснастки, используемых средств измерения и контроля, испытательного оборудования;

- проверяет соответствие параметров технологических процессов требованиям НД и ТД;

- проверяет прослеживаемость изготовления единиц или партий подконтрольной изготовляемой продукции, наличие и выполнение процедур регистрации данных в сопроводительной документации;

- проверяет выполнение требований к проведению процессов, результаты которых нельзя в полной мере проверить последующим контролем, испытанием продукции, или когда дефекты могут быть выявлены только в ходе использования продукции (специальных процессов);

- проверяет соответствие стабильности качества выпускаемой продукции требованиям НД и ТД, а также требованиям предприятия-потребителя;

- доводит результаты работы по проверке технологических процессов изготовления продукции до сведения руководства предприятия-поставщика и предприятия-потребителя при получении соответствующего запроса;

- при отсутствии замечаний составляет и подписывает документ о соответствии состояния технологических процессов изготовления продукции установленным требованиям НД и ТД, а также требованиям предприятия-потребителя (если такая процедура предусмотрена стандартами предприятия-поставщика);

- проводит проверку распределения и документирования ответственности персонала подразделений (цеха) за процесс анализа первопричин несоответствий производственного процесса требованиям НД и ТД, а также требованиям предприятия-заказчика;

- проводит проверку распределения и документирования ответственности персонала подразделений (цеха) за внедрение корректирующих мероприятий в производственный процесс в случае ответственности производственного персонала.

6.2.2 Контроль и оценка ТП технологических процессов изготовления продукции включает следующее:

- рассмотрение НД и ТД на продукцию, методы контроля, испытаний, измерений. В ходе рассмотрения устанавливается их наличие и выполнение, соответствие требованиям, предъявляемым к НД и ТД, а также определяется актуальность и степень выполнения;

- проверку распределения и документирования ответственности персонала подразделений (цеха) за выполнение технологических процессов;

- проверку фактического исполнения и параметры технологического процесса изготовления продукции;

- проверку документов, отражающих квалификацию производственного персонала;

- проверку средств измерений и испытательного оборудования, используемых для оценки соответствия, проведения испытаний продукции и при выполнении операций технологического процесса изготовления продукции;

- рассмотрение методик контроля и проведение испытаний продукции;

- проверку соисполнителей, оказывающих на договорной основе услуги по выполнению технологической операции, являющейся неотъемлемой частью производственного цикла изготовления продукции;

- контроль условий хранения годной и несоответствующей продукции;

- рассмотрение статистических данных контроля качества продукции, подконтрольной ТП, включая анализ внутреннего брака, и претензий или рекламаций от предприятий-потребителей и предприятий-посредников;

- рассмотрение организации работ и состояния производственной среды (оценка освещения в производственном помещении, состояния стен, полов и кровли, экологических факторов, проверка использования по назначению тары (ее чистота и идентификация и промежуточных складов, отсутствие материалов, не используемых в технологических процессах), при наличии требований, установленных в НД.

6.2.3 При проверке организации работ по проведению верификации исходных материалов и ингредиентов выполняют оценку:

- состояния средств контроля, испытаний, измерений, применяемых при верификации;
- документирования результатов контроля и состояния документации;
- соответствия верификации требованиям НД.

6.2.4 При проверке ТП работ по организации хранения исходных ингредиентов и материалов выполняют оценку:

- состояния условий хранения и использования склада по назначению;
- состояния идентификации исходных ингредиентов и материалов;
- соответствия условий хранения исходных ингредиентов и материалов требованиям НД.

6.2.5 При проверке в подразделениях (производственных помещениях) состояния технологического и испытательного оборудования, средств измерения и контроля, инструмента, оснастки проводят:

- оценку физического состояния оборудования и средств измерений, при наличии критериев, установленных в НД;
- проверку наличия идентификационных записей с необходимой информацией (наименование, регистрационный или инвентарный номер, сроки очередной поверки, аттестации, проверки);
- оценку документирования и фактического исполнения процедур по ремонту, модернизации, поверке и калибровке средств измерений и контроля, аттестации испытательного оборудования в соответствии с требованиями ГОСТ Р 8.568, оформления результатов поверки, калибровки и аттестации в соответствии с требованиями НД системы обеспечения единства измерений, а также проверку технологического оборудования, инструмента, оснастки;
- оценку возможности обеспечения требуемых НД параметров технологических процессов, контроля и испытаний.

6.2.6 При проверке ТП фактического исполнения технологических процессов, осуществляемой в ходе изготовления и контроля продукции, проводят:

- оценку практического выполнения процедур и конкретных технологических операций;
- опрос персонала на предмет знания технологических процессов и методов контроля качества продукции;
- проверку наличия на рабочих местах НД (или выписок из нее) на технологические процессы и контроль качества продукции;
- оценку состояния выполнения специальных процессов;
- оценку соответствия контролируемых параметров технологических процессов и контроля продукции требованиям НД и ТД;
- проверку прослеживаемости изготовления продукции по всему технологическому циклу, регистрации операций и внесения необходимых данных в сопроводительную документацию (карты плавок, регистрационные паспорта и т.п.);
- проверку выполнения процедур проведения погрузочно-разгрузочных работ, транспортирования и хранения продукции, обеспечивающих сохранение ее качества на производственных стадиях;
- проверку наличия у персонала, выполняющего специальные технологические процессы, соответствующих удостоверений (сертификатов), подтверждающих квалификацию.

Аттестации на соответствие установленным требованиям подлежат:

- персонал;
- рабочие места;
- комплект документов технологического процесса.

Результаты аттестации должны быть задокументированы.

6.2.7 Выявленные ТП в ходе оценки состояния технологических процессов несоответствия следует фиксировать в документе (акте) об оценке состояния технологических процессов. Незначительные несоответствия могут быть устранены во время проверки, что отражается в документе (акте) об оценке состояния технологических процессов.

6.2.8 Один экземпляр документа (акта) вместе с материалами по проверкам направляется руководству предприятия-поставщика. Планы мероприятий по устранению несоответствий, выявленных в процессе проведения как комиссионной проверки предприятия-поставщика, так и проверки со стороны ТП, разрабатываются предприятием-поставщиком и согласовываются с ТП.

6.2.9 В случае выявления значительных нарушений в технологических процессах изготовления продукции, которые могут серьезно повлиять на снижение качества подконтрольной ТП продукции, в согласованные сроки после проведения необходимых корректирующих действий проводят повторную

проверку, по результатам которой также составляется документ (акт), в котором оценивается результативность выполнения корректирующих мероприятий. Экземпляр документа (акта) о повторной проверке направляется руководству предприятия-поставщика.

6.2.10 При невозможности устранения в согласованные сроки предприятием-поставщиком выявленных несоответствий в технологических процессах изготовления продукции, подконтрольной ТП, ТП обязана принять соответствующие меры, вплоть до приостановки приемки продукции, с информированием об этом руководства предприятия-поставщика, а также предприятия-потребителя продукции, в производстве которой выявлены несоответствия.

6.2.11 При проверке ТП лабораторий, участвующих в проведении соответствующих исследований и испытаний продукции, подконтрольной ТП, особое внимание обращается:

- на наличие соответствующего персонала, имеющего полномочия, ресурсы и квалификацию, необходимые для выполнения своих обязанностей;

- наличие аттестации или аккредитации лаборатории на возможность проведения на соответствующем испытательном оборудовании видов испытаний, позволяющих достоверно оценить соответствие испытуемых образцов требованиям НД. Испытательная лаборатория должна использовать методы испытаний, соответствующие ее области аттестации или аккредитации. Они должны включать отбор образцов, обращение с ними, транспортирование, хранение, подготовку к испытаниям, проведение испытаний, а также статистические методы анализа результатов испытаний;

- наличие в лаборатории документированных процедур управления качеством проведения испытаний, системы контроля за условиями проведения испытаний и измерений, обеспечения контроля достоверности выполненных испытаний и там, где это рационально, применения статистических методов для анализа результатов. Результаты испытаний следует регистрировать и оформлять соответствующими протоколами, содержащими всю информацию, требуемую для испытуемого метода. Для этих целей в лаборатории должны быть разработаны соответствующие формы рабочих журналов, протоколов, заключений, отчетов о результатах испытаний, установлены порядок их заполнения, а также процедура проверки результатов испытаний;

- в случае отсутствия у предприятия-поставщика собственной лаборатории (испытательного центра) ТП контролирует наличие действующего договора на услуги сторонней лаборатории (испытательного центра), одобренной предприятием-потребителем, наличие аккредитации (лицензии) лаборатории, а также осуществляет проверку самой лаборатории.

6.2.12 Оценку ТП стабильности соответствия качества подконтрольной ТП готовой продукции требованиям НД и ТД проводят путем:

- выборочного контроля готовой продукции;

- анализа внутреннего брака;

- анализа претензий и/или рекламаций от предприятий-потребителей и предприятий-посредников;

- применения статистических методов для анализа результатов в случаях рациональности их применения.

6.3 Ответственность предприятия-поставщика

Предприятие-поставщик, для выполнения установленных требований к выпускаемой продукции и функционирования системы менеджмента качества в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ Р 58876 и ГОСТ Р 58338 несет ответственность за поставку качественной продукции в соответствии с требованиями на нее НД и ТД и требованиями предприятия-потребителя и обеспечивает:

- разработку и реализацию программы качества (планы мероприятий по повышению качества продукции);

- наличие и/или приобретение необходимого контрольного, испытательного и технологического оборудования, технологической оснастки, производственных ресурсов, а также своевременное их техническое обслуживание, поверку, наличие производственных навыков и квалификации персонала, которые могут понадобиться для достижения требуемого качества;

- взаимосвязь процессов производства, обслуживания, контроля, а также методов испытаний и применяемой НД и ТД;

- проведение аттестации технологических процессов в соответствии с методическими указаниями;

- внедрение и поддерживание в актуальном состоянии системы менеджмента качества, методик контроля и испытаний, применения нового оборудования;

- установление необходимых точек контроля внутри технологического процесса на ранних стадиях выпуска продукции, если адекватное подтверждение соответствия не может быть выполнено на более поздней стадии;

- проведение выбора подрядчиков (или субподрядчиков), способных выполнить требования к качеству материалов, ингредиентов, исходных материалов и ингредиентов (в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ Р 58876 и ГОСТ Р 58338, а также требованиями предприятия-потребителя), используемых для дальнейшего изготовления продукции;

- проведение выбора подрядчиков (или субподрядчиков), способных выполнить требования к качеству оказываемых услуг (испытаний, технологических операций), используемых при изготовлении продукции;

- доступность актуальной НД и ТД на всех участках технологических процессов изготовления продукции;

- проведение мероприятий по актуализации НД и ТД и изъятию утративших силу документов и/или по предотвращению их непреднамеренного использования;

- реализацию планов по совершенствованию технологических процессов, оборудования, инструментов и доведение хода их выполнения до сведения ТП по запросу.

7 Приемка продукции

7.1 Оценке соответствия в форме контроля качества и приемки ТП на предприятии-поставщике подлежит продукция, используемая при изготовлении изделий авиационного, гражданского, оборонного и двойного применения, соответствующая требованиям НД и ТД, прошедшая проверку полноты и качества оформления сопроводительной документации подразделениями технического контроля предприятия-поставщика. Приемка продукции может быть совмещена с предъявительскими испытаниями, проводимыми подразделениями технического контроля и испытательной лабораторией предприятия-поставщика.

7.2 Продукцию для приемки ТП предъявляет предприятие-поставщик предъявительским документом (извещением) по установленной на предприятии-поставщике форме. Предъявительский документ обычно содержит наименование продукции в соответствии с ТУ или иным стандартом на продукцию, номер партии, если продукция предъявляется партиями, и количество единиц продукции (поштучно или в партии), и другую информацию.

7.3 Приемка продукции включает следующие объекты контроля:

- контроль характеристик предъявляемой продукции (количество, геометрические характеристики, состояние поверхности и т.д.);

- контроль сопроводительной документации на продукцию;

- контроль маркировки, клеймения и упаковки в зависимости от специфики деятельности предприятия-поставщика;

- контроль консервации, если это предусмотрено НД и ТД на данный вид продукции и/или договором/контрактом на поставку;

- результаты контроля технологических процессов изготовления продукции;

- результаты контроля и испытаний продукции.

Контролируемые признаки указанных объектов контроля определяются в соответствии с требованиями НД и ТД на данный вид продукции и требованиями предприятия-потребителя, установленными договором.

7.4 При соответствии продукции требованиям НД и ТД на данный вид продукции и требованиям предприятия-потребителя и отсутствии замечаний к указанным в 7.3 объектам контроля и оформленному предприятием-поставщиком документу о качестве ТП подписывает документ о качестве с указанием инициалов и фамилии и заверяет его печатью ТП. Оформление документа о качестве ТП осуществляется в порядке и в сроки, устанавливаемые предприятием-поставщиком. Допускается проводить оформление документов о качестве ТП во время отгрузки продукции предприятию-потребителю.

7.5 В случае выявления ТП при приемке продукции несоответствий требованиям НД и ТД и требованиям предприятия-потребителя продукция возвращается до устранения предприятием-поставщиком выявленных несоответствий. ТП организует и контролирует дальнейшую работу по выявленным несоответствиям согласно 4.5.

Повторная приемка продукции ТП осуществляется после устранения всех несоответствий и последующей разработки предприятием-поставщиком корректирующих мероприятий.

Продукция, отклоненная ТП после повторного предъявления по одним и тем же признакам, дальнейшим предъявлениям на приемку не подлежит.

7.6 ТП приостанавливает приемку продукции в следующих случаях:

- поступления в адрес предприятия-поставщика более двух претензий (рекламаций) в срок, установленный ТП в плане работы и организации деятельности ТП, от предприятий-потребителей на принятую ТП и поставленную продукцию, имеющую повторяющиеся дефекты (на конкретный тип, вид, шифр продукции);
- невыполнения предприятием-поставщиком сроков реализации корректирующих мероприятий по устранению выявленных несоответствий качества продукции, согласованных с ТП;
- выявления повторяющихся нарушений технологии производства продукции (в том числе нарушений, связанных с маркировкой, консервацией, упаковкой, сроками и условиями хранения), которые могут привести к ее несоответствию требованиям НД и ТД;
- отклонения продукции ТП после повторного предъявления по одним и тем же признакам;
- невыполнения предприятием-поставщиком/предприятием-потребителем своих договорных обязательств в рамках оформленного договора оказания услуг (выполнения работ) по оценке соответствия.

7.7 ТП уведомляет в письменной форме руководство предприятия-поставщика и предприятия-потребителя о приостановке приемки продукции, указывая при этом:

- НД и ТД, на основании несоответствия требованиям которых принято решение о приостановке приемки продукции;
- причину приостановки приемки продукции;
- документы, подтверждающие причину приостановки приемки продукции.

7.8 Приемка продукции ТП возобновляется в случае устранения предприятием-поставщиком несоответствий и последующей разработки и реализации предприятием-поставщиком согласованного плана корректирующих мероприятий, на основании предоставленных ТП подтверждающих документов об устранении несоответствий. ТП уведомляет в письменной форме руководство предприятия-поставщика и предприятия-потребителя о возобновлении приемки продукции на предприятии-поставщике.

8 Контроль хранения продукции

8.1 ТП проводит периодический контроль хранения продукции на предприятии-поставщике. Контроль обеспечения предприятием-поставщиком необходимых условий хранения продукции включает следующие объекты контроля:

- условия хранения;
- соблюдение сроков хранения;
- состояние тары и упаковки.

Контролируемые признаки указанных объектов контроля определяют в соответствии с документами предприятия-поставщика и НД и ТД на данный вид продукции.

8.2 Периодический контроль качества продукции ТП проводят в процессе ее срока хранения с целью проверки сохраняемости показателей качества.

8.3 Контроль качества продукции ТП проводят на соответствие требованиям следующих стандартов:

- маркировка, упаковка и хранение продукции — ГОСТ 7566 и других НД на продукцию данного вида;
- хранение продукции с учетом воздействия климатических факторов — ГОСТ 15150;
- состояние хранилищ, условия закладки продукции на хранение, их размещение и контроль при хранении — ГОСТ 15150;
- противокоррозионная защита, упаковка и условия хранения продукции — документы предприятия-поставщика, НД и ТД на продукцию данного вида.

8.4 В случае выявления несоответствий в ходе контроля ТП организует дальнейшую работу по выявленным несоответствиям согласно 4.5.

9 Претензионно-рекламационная работа

9.1 ТП принимает участие в претензионно-рекламационной работе между предприятием-поставщиком и предприятием-потребителем по выявленным несоответствиям качества и (или) комплектности

поставленной продукции в соответствии с требованиями действующих НД и ТД, а также требованиями предприятия-потребителя при поставках для изготовления изделий оборонного и двойного применения.

9.2 Предприятие-поставщик уведомляет ТП в письменном виде о поступившей от предприятия-потребителя претензии или рекламации в течение суток и в последующем предоставляет все документы по поступившей претензии.

9.3 ТП рассматривает предоставленные предприятием-поставщиком претензии и рекламации, поступившие от предприятий-потребителей по вопросам качества продукции, принятой ТП, и/или комплектности поставленной продукции, проводит контроль, учет и анализ поступающих претензий и рекламаций на принятую ТП продукцию.

9.4 ТП по поступающим претензиям и рекламациям на продукцию принимает участие в разработке, согласовании и выполнении планов-графиков проведения работ по установлению причин, изложенных в поступающих претензиях и рекламациях на продукцию, и принятию мер по устранению выявленных несоответствий качества и/или комплектности поставленной продукции, причин их возникновения и определяют степень достаточности реализуемых в производстве мероприятий по повышению качества продукции.

9.5 Работа ТП по контролю и учету претензий и рекламаций должна быть направлена на исключение повторных несоответствий и исключения поставки предприятиям-потребителям некачественной продукции.

9.6 ТП:

- осуществляет учет рекламационных актов, претензий и рекламаций, поступающих от предприятий-потребителей на продукцию;
- ведет учет динамики принятых и отклоненных рекламационных актов, претензий и рекламаций по кварталам и за год;
- контролирует работу предприятия-поставщика по обеспечению своевременного исследования отбракованной продукции, а также совместно с предприятиями-потребителями контролирует выполнение корректирующих мероприятий;
- совместно с предприятием-поставщиком уведомляет предприятие-потребителя о выполнении разработанных корректирующих мероприятиях в сроки, установленные правилами ведения рекламационной работы, о проведении разработанных корректирующих мероприятий по недопущению возникновения подобных несоответствий в дальнейшем.

10 Контроль освоения производства новой продукции

10.1 При участии в разработке (проведении научно-исследовательских работ) и постановке предприятием-поставщиком на опытно-промышленное и серийное производство новой продукции предприятие-поставщик определяет, а ТП контролирует:

- выполнение функций и порядка взаимодействия участников разработки, постановки на производство и снятие с производства продукции и порядок их взаимодействия;
- выполнение правил выполнения и приемки научно-исследовательской работы по разработке продукции;
- выполнение порядка постановки материала на производство и снятия продукции с производства;
- наличие перечня и типовых форм документов, разрабатываемых в процессе научно-исследовательской работы по разработке продукции, постановке продукции на производство и снятию его с производства, порядок их согласования и утверждения.

10.2 Объектами контроля ТП являются:

- НД и ТД;
- технологическое оборудование;
- технологические процессы изготовления новой продукции;
- методики контроля и проведения испытаний опытной партии продукции;
- средства измерения (контроля) и испытательное оборудование;
- результаты этапа подготовки производства;
- результаты испытаний опытной партии продукции;
- процедура освоения производства новой продукции.

11 Контроль сертифицированного производства продукции

ТП участвует в проведении сертификации производства продукции, осуществляет надзор за сертифицированным производством продукции и иные функции, определяемые совместными документами о взаимодействии между уполномоченным органом исполнительной власти Российской Федерации (системами сертификации или сертификационными центрами) и специализированной организацией, в состав которой входит ТП, и иными документами, определяющими порядок их работы в качестве Независимой инспекции.

12 Учет сведений об отгруженной продукции для исключения поставок неаутентичной продукции

12.1 ТП ведет учет продукции, отгруженной предприятиям-потребителям, с целью исключения поставок неаутентичной продукции. Предприятия-поставщики и предприятия-потребители должны применять эффективный процесс возврата продукции, в котором предусмотрено раздельное движение продукции с различным статусом годности к применению вплоть до подтверждения их аутентичными или неаутентичными и неиспользуемыми.

Учет продукции ТП позволяет:

- контролировать излишки и несоответствующие материалы для предотвращения попадания их в сеть снабжения при мошеннических действиях;
- контролировать/уничтожать все подтвержденные фальсифицированные или сомнительные материалы для исключения их использования или повторного ввода в сеть снабжения;
- устанавливать процесс, гарантирующий, что в цепь снабжения не произойдет возврат несоответствующего материала.

Предприятия-поставщики и предприятия-потребители должны применять эффективный процесс возврата продукции, в котором предусмотрено раздельное движение продукции с различным статусом.

Ведение учета сведений об отгруженной продукции должно гарантировать, что все случаи выявления неаутентичной продукции будут указаны в отчете, предоставляемом во внутренние подразделения предприятиям-потребителям, при необходимости правоохранительным органам.

12.2 Допускается нанесение маркировки на каждый материал по всей длине продукции с последующим занесением информации о продукции и отслеживанием в автоматизированной системе прослеживаемости продукции от начала процесса ее изготовления до утилизации.

Состав данных машиносчитываемой маркировки продукции устанавливается на этапе разработки продукции, исходя из задач, решаемых с применением данных маркировки на этапах производства, поставки, транспортирования, хранения, эксплуатации, ремонта, проведения доработок и утилизации, а также с учетом особенностей габаритов и геометрии продукции.

Приложение А
(обязательное)

Схема организации деятельности ТП

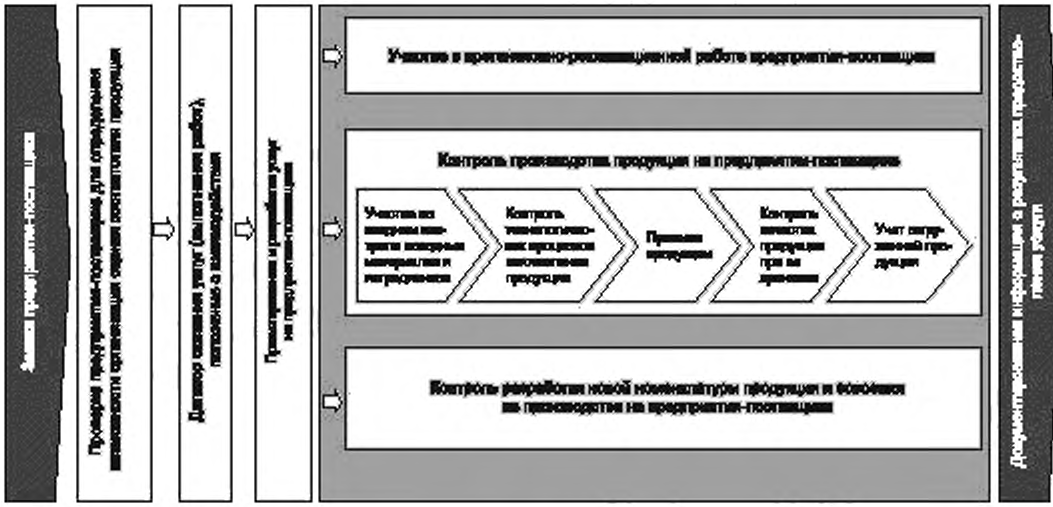

Рисунок А.1

УДК 658.562.012.224:629.7:006.354

ОКС 03.120.10
49.020

Ключевые слова: качество продукции, контроль качества продукции, верификация, контроль при хранении, техническая приемка, поставка продукции, претензионно-рекламационная работа, функции технической приемки

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *М.В. Лебедевой*

Сдано в набор 04.10.2021. Подписано в печать 11.10.2021. Формат 60×84¼. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,24. Тираж 40 экз. Зак. 1332.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано в ФГБУ «РСТ»
117418 Москва. Нахимовский пр-т. д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru