**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО**
**«Гарнизон»**

УТВЕРЖДАЮ
ВрИО Генерального директора
АО «Гарнизон»

С.А.Штыкулин

«31» 07 2015 г.

# СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО СМК.12-2015

Система менеджмента качества

# ПОСТАНОВКА И СНЯТИЕ ИЗДЕЛИЙ С ПРОИЗВОДСТВА

Порядок планирования и проведения работ по постановке военной продукции на производство, обеспечению серийного производства и поставке военной продукции в установленном объеме и в заданные сроки

Экз. № _____

Москва
2015

## Предисловие

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН отделом лицензионно-разрешительной работы Главного управления производства и реализации государственного оборонного заказа АО «Гарнизон».

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Генерального директора АО «Гарнизон» от «31» 07 2015 года № 104

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий Стандарт является интеллектуальной собственностью АО «Гарнизон» и не может быть передан сторонней организации, юридическому или физическому лицу без разрешения Генерального директора.

## Содержание

1 Область применения....1
2 Нормативные ссылки....1
3 Термины, определения, обозначения и сокращения....2
4 Ответственность и контроль....5
5 Описание процедур постановки на производство....5
6 Описание процедур снятия с производства....12
7 Учет, хранение....20
8 Внесение изменений....20
9 Распределение....20
10 Документы и записи....20
Приложение А (обязательное)....23
Приложение Б (рекомендуемое)....24
Приложение В (рекомендуемое)....25
Приложение Г (рекомендуемое)....27
Библиография....28
Лист регистрации изменений....29

# 1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт устанавливает процедуры постановки на производство и снятия с производства изделий.

1.2 Настоящий стандарт обязателен для всех подразделений организации, задействованных в процедурах постановки на производство и снятия с производства изделий.

1.3 Стандарт разработан с учетом требований ГОСТ ISO 9001, ГОСТ РВ 0015-002, ГОСТ РВ 15.301, ГОСТ РВ 15.801.

# 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ РВ 0015-002-2012 Система разработки и постановки на производство военной техники. Системы менеджмента качества. Общие требования;
- ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования;
- ГОСТ РВ 15.301-2003 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Постановка на производство изделий. Основные положения;
- ГОСТ РВ 15.801-2005 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Снятие изделий с производства. Основные положения;
- ГОСТ РВ 2.902-2005 Единая система конструкторской документации. Порядок проверки, согласования и утверждения документации;
- ГОСТ 2.501-88 Единая система конструкторской документации. Правила учета и хранения;
- ГОСТ 2.503-2013 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений;
- ГОСТ РВ 15.203-2001 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Порядок выполнения опытно-конструкторских работ по созданию изделий и их составных частей. Основные положения;
- ГОСТ РВ 15.205-2004 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Порядок выполнения опытно-конструкторских работ по созданию комплектующих изделий межотраслевого применения. Основные положения;
- ГОСТ РВ 0015-305-2007 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Авторский надзор в процессе производства изделий. Основные положения;
- ГОСТ Р 2.903-96 Единая система конструкторской документации. Правила поставки документации;
- ГОСТ 13.1.001-85 Репрография. Микрография. Основные положения;
- ГОСТ Р 33.1.01-2003 Единый российский страховой фонд документации. Микрофильмы. Страховой фонд документации. Общие технические

требования (заменен в части раздела 3,4 ГОСТ Р 33.3 01-2006 Единый российский страховой фонд документации. Общие требования к подготовке и поставке документов для страхового микрофильмирования);

- ГОСТ 14.201-83 Обеспечение технологичности конструкции изделий. Общие требования;
- ГОСТ 19.101-77 Единая система программной документации. Виды программ и программных документов;
- ГОСТ 19.102-77 Единая система программной документации. Стадии разработки;
- ГОСТ 19.105-78 Единая система программной документации. Общие требования к программным документам;
- ГОСТ 19.603-78 Единая система программной документации. Общие правила внесения изменений;
- ГОСТ 19.604-78 Единая система программной документации. Правила внесения изменений в программные документы, выполненные печатным способом;
- ГОСТ 3.1102-81 Единая система технологической документации. Стадии разработки и виды документов;
- ГОСТ 2.603-68 Единая система конструкторской документации. Внесение изменений в эксплуатационную и ремонтную документацию;
- ГОСТ Р ВД 2.601-96 Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы;
- СТО СМК.02-2015 Система менеджмента качества. Управление документацией;
- СТО СМК.01-2015 Система менеджмента качества. Стандарты организации. Порядок разработки, оформления, внесения изменений, хранения и актуализации;
- СТО СМК.03-2015 Система менеджмента качества. Управление записями.

# 3 Термины, определения, обозначения и сокращения

## 3.1 Термины и определения

3.1.1 **Испытания**: Экспериментальное определение количественных и (или) качественных характеристик свойств объекта испытаний как результата воздействия на него, при его функционировании, при моделировании объекта и (или) воздействий.

Примечание - Определение включает оценивание и (или) контроль.

3.1.2 **Квалификационные испытания**: Контрольные испытания установочной серии или первой промышленной партии, проводимые с целью оценки готовности предприятия к выпуску продукции данного типа в заданном объеме.

3.1.3 **Заказчик**: Уполномоченный орган государственного заказчика, осуществляющий заказы на производство и поставку продукции (изделий ВТ).

3.1.4 **Военное представительство**: Представительство Министерства обороны Российской Федерации в организации.

3.1.5 **Изготовитель**: Предприятие (организация, объединение), осуществляющее выпуск продукции и ее поставку в установленном порядке.

3.1.6 **Программное средство военной техники:** Программа (комплект программ), содержащая специальные алгоритмы решения поставленных задач.

3.1.7 **Комплектующее изделие межотраслевого применения; КИМП:** Изделие ВТ, предназначенное для выполнения определенных технических функций в составе образцов ВТ или их составных частей, создаваемое не для конкретного изделия ВТ по самостоятельным комплектам конструкторской и технологической документации и не подвергаемое изменениям в процессе создания изделия ВТ, в котором его применяют.

3.1.8 **Изделие ВТ**: Образец (комплекс, система), входящие в него составные части и комплектующие изделия межотраслевого применения, а также оборудование и аппаратура для обеспечения испытаний, эксплуатации и ремонта, создаваемые по ТТЗ (ТЗ) государственного заказчика (заказчика) и (или) по документации, утвержденной (согласованной) заказчиком ВТ.

3.1.9 **Образец ВТ**: Изделие ВТ, предназначенное для выполнения боевых задач или задач технического, тылового и других видов обеспечения войск самостоятельно или в составе комплекса (системы) ВТ.

3.1.10 **Составная часть изделия ВТ:** Самостоятельная часть изделия, предназначенная для выполнения определенных технических функций в составе изделия (образца, комплекса, системы) ВТ, представляющая собой совокупность сборочных единиц и (или) деталей, объединенных общим конструктивным (схемным) решением.

3.1.11 **Технологическая подготовка производства; ТИП**: Вид производственной деятельности предприятия (группы предприятий), обеспечивающей технологическую готовность производства к изготовлению изделий, отвечающих требованиям заказчика или рынка данного класса изделий.

3.1.12 **Постановка на производство (изделий)**: Совокупность мероприятий по организации промышленного производства вновь разработанных или модернизированных изделий, характеризующаяся двумя этапами проведения работ: подготовкой производства изделий и освоением производства изделий.

3.1.13 **Подготовка производства (изделий)**: Составная часть постановки на производство изделий, содержащая мероприятия организационного, технического, экономического характера, а также другие необходимые мероприятия, обеспечивающие готовность предприятия к освоению производства изделий требуемого качества в заданном объеме выпуска.

3.1.14 **Освоение производства (изделий)**: Составная часть постановки на производство изделий, содержащая мероприятия по изготовлению и проведению квалификационных испытаний изделий, по результатам которых оценивают готовность предприятия к выпуску изделий в соответствии с заданными требованиями к качеству, количеству и ритму выпуска.

3.1.15 **Установочная серия**: Первая промышленная партия (серия) изделий, изготовленная в процессе освоения производства по КД, ТД литеры «$О_1$» с применением средств технологического оснащения, предназначенных

для использования в промышленном (серийном) производстве, и подвергаемая квалификационным испытаниям.

3.1.16 **Директивная технологическая документация; ДТД**: Технологические документы, устанавливающие допустимые технологические способы, приемы, методы, которые определяют основные направления технологии и организации производства изделий и обеспечивают достижение заданных требований к конкретному изделию.

Примечание – Директивная технологическая документация содержит маршрут технологического процесса на основные методы получения заготовок, обработки, сборки и испытаний, перечень специального технологического оснащения, указания по специфике организации производства, требования (показатели) трудоемкости, состав мероприятий метрологического обеспечения в процессе производства и испытаний с указанием выбранного варианта системы контроля.

3.1.17 **Снятие с производства изделия:** Совокупность мероприятий, направленных на прекращение производства и поставки изделия заказчику (потребителю).

3.1.18 **Военная техника; ВТ:** Техника, предназначенная для ведения и обеспечения боевых действий, управления войсками, их обучения, испытаний и обеспечения заданного уровня готовности этой техники к использованию по назначению.

Примечание – Военная техника является частью военной продукции.

3.1.19 **Научно-исследовательская организация заказчика; НИО заказчика**: Научно-исследовательский институт, научно-исследовательский и испытательный центр, конструкторско-технологический центр, отдельное конструкторское бюро, полигон государственного заказчика, за которым закреплена соответствующая номенклатура военной техники или определенный вид деятельности.

3.1.20 **Ограничительный перечень изделий ВТ**: Документ, устанавливающий номенклатуру изделий, разрешенных к применению в ВТ на всех стадиях жизненного цикла изделий ВТ.

### 3.2 Обозначения и сокращения

АО – акционерное общество;
ВП – военное представительство;
ВТ – военная техника;
ГОСТ – государственный стандарт;
ДТД - директивная технологическая документация;
ДХО – дочерние хозяйственные общества;
ДС – документы по стандартизации;
ЗИП – запасные части, инструменты, принадлежности и материалы;
ЕКПС – Единый кодификатор предметов снабжения;
ЕСТД – единая система технологической документации;
ИСО/МЭК (ISO) – международная организация по стандартизации;
КД – конструкторская документация;
КИМП – комплектующее изделие межотраслевого применения;
МВК – межведомственная комиссия;
НД – нормативная документация;

Отд ЗГТ – отдел защиты государственной тайны, режима и мобилизации;
ОКР – опытно-конструкторская работа;
ОКП – Общероссийский классификатор продукции;
ОЛРР – отдел лицензионно-разрешительной работы;
ОПЭ – отдел правовой экспертизы;
ОТК – отдел технического контроля;
ПД – программная документация;
РФ – Российская Федерация;
СМК – система менеджмента качества;
СТО – стандарт организации;
СЧ – составная часть;
ТПП – технологическая подготовка производства;
ТУ – технические условия;
ТЗ – техническое задание;
ТТЗ – тактико-техническое задание;
ТД – технологическая документация;
УППБиКК – управление производства, промышленной безопасности и контроля качества;
ПЭУ – планово-экономическое управление;
ФКП – Федеральный каталог продукции;
ФНН – федеральный номенклатурный номер;
ФОИВ – федеральный орган исполнительной власти;
ЭД – эксплуатационная документация.

# 4 Ответственность и контроль

4.1 Ответственность за разработку данного стандарта возлагается на ОЛРР.

4.2 Ответственность за соблюдение требований настоящего стандарта возложена на персонал организации, задействованный в процедурах постановки на производство и снятия с производства изделий.

4.3 Контроль выполнения требований настоящего стандарта осуществляет представитель руководства по качеству.

# 5 Описание процедур постановки на производство

## 5.1 Общие положения

5.1.1 Постановку на производство изделий ВТ (далее – постановка на производство) осуществляют, если реализация выполненной ОКР (СЧ ОКР) предусматривает организацию производства для выпуска и поставки заказчику (потребителю) вновь разработанных (модернизированных) изделий.

Постановка на производство включает два этапа: подготовку производства и освоение производства изделий.

5.1.2 Цель постановки на производство – обеспечение готовности организации к изготовлению и поставке вновь разработанных (модернизированных) изделий, соответствующих требованиям КД, ТУ и условиям государственного контракта на их поставку, в заданном объеме.

5.1.3 Порядок постановки на производство в настоящем стандарте устанавливают применительно к следующим изделиям:

- образцам (системам, комплексам) ВТ и их составным частям, разработанным по ТТЗ заказчика в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.203;

- составным частям образцов ВТ и входящим в образец ВТ программным средствам ВТ (далее – программные средства), разработанным по ТЗ головного исполнителя ОКР по созданию образца ВТ в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.203;

5.1.4 При постановке на производство все участники работ должны обеспечивать соблюдение государственной тайны в соответствии с требованиями нормативных правовых и законодательных актов Российской Федерации.

Промышленное производство и выпуск изделий осуществляют только после проверки готовности организации к обеспечению в процессе производства сохранения государственной тайны с оформлением соответствующего заключения в установленном порядке, если это продиктовано условиями контракта.

**5.2 Функции основных участников постановки на производство изделий**

5.2.1 Постановку на производство изделий осуществляет АО «Гарнизон» с привлечением головного разработчика (разработчика) изделий при участии заказчика с учетом возлагаемых на них функций.

5.2.2 АО «Гарнизон» выполняет следующие функции:

- подготавливает и заключает с заказчиком государственный контракт на поставку изделий;

- заключает с поставщиками контракты на закупки комплектующих изделий и материалов как их потребитель для изготовления изделий собственного производства;

- определяет потребности предприятия в средствах технологического оснащения и метрологического обеспечения и заключает контракты на закупку этих средств, необходимых для изготовления, испытаний и контроля изделий, а также управляющих программ для автоматизированных средств технологического оснащения у их поставщиков;

- разрабатывает организационно-распорядительный документ (распоряжение) о постановке на производство, согласовывает его с разработчиком и с заказчиком (ВП);

- разрабатывает комплексный план мероприятий по постановке на производство, в соответствии с ним подготавливает и осваивает производство, в том числе изготавливает изделия (установочную серию);

- организует и обеспечивает проведение испытаний изделий (приемки установочной серии) на своем предприятии или участвует в испытаниях, проводимых у заказчика и (или) в других организациях (специализированных испытательных центрах), утверждает программу проведения квалификационных испытаний;

- разрабатывает (отрабатывает) ТД на изготовление изделий, вносит изменения, готовит и предъявляет на утверждение ТД с присвоением последующей литеры;

- вносит в установленном порядке предложения по изменению КД, а также каталожных описаний изделий ВТ или, если является держателем подлинников КД, согласовывает с разработчиком и вносит в порядке, установленном ГОСТ РВ 2.902, изменения, готовит и предъявляет на утверждение КД с присвоением последующей литеры;

- совместно с разработчиком проводит мероприятия по обеспечению качества и надежности изделия;

- проводит входной контроль материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, предназначенных для изготовления изделий собственного производства;

- осуществляет сбор и анализ данных по оценке качества закупаемых изделий, материалов, полуфабрикатов, проводит анализ выявленных при входном контроле дефектов и оформление в установленном порядке рекламационных актов на недоброкачественные закупаемые комплектующие изделия, материалы и полуфабрикаты;

- разрабатывает и внедряет или совершенствует, при необходимости, СМК в организации;

- проводит (при участии ВП) исследования причин дефектов, выявленных в ходе квалификационных испытаний, а также в процессе производства при контроле качества изделий, сборочных единиц, деталей и операций технологического процесса с документальным оформлением результатов исследований, ведет систематизацию и накопительный учет этих дефектов;

- проводит аттестацию технологических процессов и обеспечивает участие ВП в аттестации;

- разрабатывает и осуществляет согласованные с ВП мероприятия по защите государственной тайны при постановке на производство и при дальнейшем промышленном производстве изделий, включая защиту информации от иностранных технических разведок и ее утечки по техническим каналам;

- осуществляет работы по подготовке документов страхового фонда по ГОСТ РВ 33.301;

- обеспечивает соответствие выполняемых работ, изготовляемых изделий требованиям ДС, КД и ТД и условиям контракта;

- обеспечивает правильность и своевременность внесения изменений в КД, полноту отработки ТД, реализацию требований НД (при наличии);

- обеспечивает внедрение прогрессивных экологически безопасных, ресурсосберегающих технологий изготовления изделий и контроля их качества;

- обеспечивает соблюдение показателей проектной трудоемкости и осуществляет мероприятия по снижению показателей фактической трудоемкости, обеспечивает стабильность технологических процессов;

- обеспечивает сопровождение программных средств, если на АО «Гарнизон» это возложено (для изделий, в состав которых входят программные средства);

- обеспечивает заказчику (его представителям) необходимые условия для контроля качества выполняемых работ в процессе постановки на производство;

- обеспечивает участие ВП в работах по оценке эффективности СМК АО «Гарнизон»;

- представляет заказчику калькуляцию фактической стоимости работ, проведенных в процессе постановки на производство, а также расчет цены изделия в промышленном производстве.

5.2.3 Разработчик изделия выполняет следующие функции:

- заключает контракт (договор) в установленном порядке на передачу АО «Гарнизон» изделий комплекта КД (и, при необходимости, комплекта ТД на изготовление опытных образцов изделий) и других сопутствующих документов, разработанных при выполнении ОКР (составной части ОКР) по созданию изделия, для выполнения АО «Гарнизон» постановки на производство изделий;

- согласовывает комплексный график (график, план) мероприятий по постановке на производство, разработанный АО «Гарнизон»;

- контролирует изготовление изделий в соответствии с установленным порядком проведения авторского надзора по ГОСТ РВ 0015-305;

- участвует в подготовке производства и квалификационных испытаниях, проводимых на этапе освоения производства изделий;

- в установленном порядке вносит изменения в КД (или дает предложения по изменению КД и согласовывает изменения КД, если не является держателем подлинников КД);

- несет ответственность за внесенные в процессе постановки на производство изменения КД.

5.2.4 Головной разработчик выполняет функции и несет ответственность в соответствии с требованиями п.5.2.3 применительно к изделию в целом, а также выполняет следующие функции:

- согласовывает комплексные графики (графики, планы) мероприятий по постановке на производство составных частей изделий, разработанные их изготовителями;

- участвует в принятии совместного решения заказчика, головного разработчика и нового предприятия-держателя подлинников КД, в котором определены согласно ГОСТ Р 2.903 основание и условия поставки КД (и ТД при необходимости), в том числе для целей постановки на производство изделий.

5.2.5 Заказчик выполняет следующие функции:

- заключает государственный контракт на поставку изделий с их изготовителем;

- согласовывает организационно-распорядительный документ (приказ, распоряжение) по постановке на производство изделия;

- согласовывает комплексные графики (графики, планы) мероприятий по постановке на производство изделий;

- участвует в принятии решений по постановке на производство изделий;

- устанавливает номенклатуру изделий, подлежащих контролю качества и приемке ВП, и доводит до руководителей изготовителя и ВП при нем;

- участвует в испытаниях, проводимых при постановке на производство, утверждает (для составной части – при необходимости) программы квалификационных испытаний;

- утверждает решение по акту квалификационных испытаний (приемки установочной серии);

- утверждает КД в установленном ГОСТ РВ 2.902 и ГОСТ РВ 15.205 порядке (с присвоением литеры «А», если изготавливалась установочная серия);

- определяет порядок использования изделий, изготовленных на этапе освоения производства, в том числе подвергнутых квалификационным испытаниям;

- осуществляет контроль за использованием по целевому назначению изготовителем средств, выделенных в соответствии с условиями государственного контракта.

5.2.6 Функции ВП при постановке на производство изделий устанавливают «Положение о военных представительствах Минобороны России» [1], требования ГОСТ РВ 15.301 и настоящего стандарта.

5.2.7 Постановку на производство считают завершенной, если полностью выполнены этапы подготовки и освоения производства, обеспечивающие выпуск изделий, соответствующих требованиям КД, ТУ и условиям контракта на их закупку и поставки, в заданном объеме.

5.2.8 Разногласия между заказчиком, головным изготовителем (изготовителем), головным разработчиком (разработчиком) и другими организациями (предприятиями), участвующими в постановке на производство, возникающие в процессе выполнения работ по постановке на производство, разрешают в порядке, установленном в контракте на закупку и поставки изделий.

5.2.9 Порядок разработки, согласования и утверждения документов при постановке на производство изделий должны соответствовать требованиям приложения А ГОСТ РВ 15.301.

**5.3 Подготовка производства**

5.3.1 Основанием для проведения работ по постановке на производство изделий является государственный контракт (контракт) на поставку изделий, заключаемый между головным изготовителем (изготовителем) и заказчиком (потребителем) в соответствии с приложением А ГОСТ РВ 15.301 (перечисление 1).

Государственный контракт заключается на основе: заказа государственного заказчика на производство и поставку изделий; постановления Правительства РФ; решения Комиссии Правительства РФ по военно-промышленным вопросам; совместного решения заказчика, головного разработчика (разработчика) и головного изготовителя (изготовителя) изделия ВТ о подготовке и освоении производства их головным изготовителем (изготовителем).

5.3.2 Для организации выполнения работ по этапам постановки на производство АО «Гарнизон» разрабатывает организационно-распорядительный документ (приказ, распоряжение). Документ утверждается и согласовывается в соответствии с приложением А ГОСТ РВ 15.301

(перечисление 2). В организационно-распорядительном документе для этапов подготовки производства и освоения производства, как правило, указывают:

- наименование изделия, подлежащего постановке на производство;
- головного изготовителя (изготовителя) изделия;
- изготовителей составных частей изделия;
- головного разработчика (разработчика) изделия;
- разработчиков составных частей изделия;
- держателей подлинников КД и ТД в период промышленного производства;
- поставщиков материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий межотраслевого применения;
- объем и сроки мероприятий по подготовке производства и освоению производства (включая передачу от разработчика КД литеры «$О_1$» и ТД опытного образца изделия литеры «$О_1$», необходимых специальных средств технологического оснащения, а также передачу программной документации на программные средства ВТ от их держателя подлинников или изготовителя в соответствии с ГОСТ 19.101, ГОСТ 19.102 и ГОСТ 19.105);
- сроки и объем поставок изделий, идущих на комплектацию изделий собственного производства;
- объем выпуска изделий, из расчета которого должна вестись ТПП, сроки изготовления, количество изделий (установочной серии), изготовляемых при постановке на производство;
- исполнителя ТПП;
- мероприятия, направленные на защиту информации от технических разведок и утечки ее по техническим каналам;
- организации (должностные лица), осуществляющие контроль за исполнением данного распоряжения.

5.3.3 Остальные процедуры этапа подготовки производства, в том числе разработка комплексного плана мероприятий по постановке на производство, установлены в СТО СМК.13.

5.3.4 Подготовку производства считают законченной, когда АО «Гарнизон» получена КД литеры «$О_1$», разработана (откорректирована), согласована в установленном порядке ТД литеры «$О_1$» на изготовление изделий, проведены все мероприятия по подготовке производства, определенные организационно-распорядительным документом и комплексным графиком (графиком, планом) мероприятий по постановке на производство, опробованы и отлажены средства технологического оснащения, а также составлена в соответствии справка о достигнутой технологической готовности предприятия к освоению производства изделий.

**5.4 Освоение производства изделий**

5.4.1 АО «Гарнизон» начинает освоение производства изделия после завершения подготовки производства в соответствии с подразделом 5.3 настоящего стандарта и СТО СМК.13.

Примечание – Для КИМП допускается освоение производства осуществлять в рамках выполнения ОКР по созданию КИМП, если это оговорено в ТЗ на ОКР в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.205 и другими ДС, устанавливающими специфику выполнения работ для изделий ВТ конкретного вида.

5.4.2 При освоении производства изделий осуществляют:

– изготовление установленного организационно-распорядительным документом по постановке на производство количества изделий (установочной серии) в соответствии с требованиями КД литеры «$О_1$» и разработанного технологического процесса для изготовления изделий по ТД литеры «$О_1$»;

– испытания изделий (приемку установочной серии);

– дальнейшую отработку (при необходимости) конструкции изделия на технологичность в соответствии с требованиями ГОСТ 14.201 и ТД в целях повышения качества изготовления изделий;

– утверждение необходимых изменений КД, ТД и программной документации или утверждение КД и ТД с присвоением литеры «А», если изготавливалась установочная серия.

Установочную серию по согласованию с заказчиком допускается не изготовлять, если это обуславливается объемом заказа в промышленном производстве (типом производства – единичным, мелкосерийным).

Примечание – При освоении производства участие представителей АО «Гарнизон» - обязательно. Участие главного конструктора, главного технолога и главного метролога разработчика изделия определено документами СМК действующими на предприятии-разработчике изделия.

5.4.3 Изготовленные на этапе освоения производства изделия подвергаются квалификационным испытаниям, проводимыми в соответствии с ГОСТ РВ 15.301.

5.4.4 КД, ТД, программа и программная документация на изделие должны быть откорректированы в соответствии с решением по акту квалификационных испытаний изделий и планом мероприятий. Изменения КД, ТД, программы и программной документации оформляют извещением об изменении в установленном порядке.

5.4.5 Полный комплект КД литеры «$О_1$», откорректированной по результатам изготовления и квалификационных испытаний изделий (приемки установочной серии), держатель подлинников КД на образцы ВТ и составные части в согласованные с заказчиком сроки предъявляет МВК для проверки готовности документации к утверждению и присвоению литеры «А» в соответствии с ГОСТ РВ 2.902.

Литеру «А» присваивают, если в ходе освоения производства была изготовлена и испытана установочная серия. Если осваивалось производство изделий (партии) единичного или мелкосерийного производства, литеру, следующую за литерой «$О_1$», допускается не присваивать.

Акт МВК с проектом решения об утверждении КД с присвоением литеры «А» МВК представляет на утверждение в сроки, предусмотренные решением по акту квалификационных испытаний.

Порядок предъявления КД литеры «$О_1$» МВК, проверки и утверждения КД с присвоением литеры «А», ее состав должны соответствовать требованиям ГОСТ РВ 2.902 применительно к документации промышленного (серийного) производства. При этом дополнительно к документации, предусмотренной в ГОСТ РВ 2.902, представляют:

- перечень извещений об изменении КД (предложений об изменении) на изделие по результатам изготовления и квалификационных испытаний изделий;

- акт квалификационных испытаний изделий и решение об утверждении акта квалификационных испытаний;

- план мероприятий по выполнению решения по акту квалификационных испытаний.

Примечание – Документацию на КИМП утверждают с присвоением литеры «А» согласно решению по акту приемки установочной серии.

5.4.6 Комплект ТД, откорректированной по результатам изготовления и квалификационных испытаний, согласованный ВП, утверждает АО «Гарнизон» с присвоением литеры, соответствующей литере утвержденной КД в соответствии с ГОСТ 3.1102.

Утверждающую подпись АО «Гарнизон» располагают на титульном листе.

Извещения об изменении технологических документов утверждают в том же порядке, что и саму ТД.

5.4.7 Микрофильмирование утвержденной КД и ТД проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 13.1.001.

5.4.8 Порядок внесения изменений в утвержденную КД и ТД должен соответствовать требованиям ГОСТ РВ 2.902 и стандартов ЕСТД, а для программных документов – ГОСТ 19.603, ГОСТ 19.604.

5.4.9 Порядок подготовки ЭД к изданию и ее издание (при необходимости) должны соответствовать требованиям приложения А.

5.4.10 Освоение производства изделий в пределах постановки на производство считается завершенным, если:

– выполнены мероприятия комплексного графика (графика, плана) мероприятий (оформленного по СТО СМК.13) по постановке на производство;

– достигнута готовность предприятия к выпуску в заданном объеме изделий, соответствующих требованиям КД;

– получены положительные результаты квалификационных испытаний;

– реализованы мероприятия, предусмотренные в решении по акту квалификационных испытаний изделий (приемки установочной серии), срок выполнения которых не превышает установленного срока начала выпуска изделий;

– КД и ТД, программа и программная документация при необходимости откорректированы (в случае присвоения литеры «А»), а КД (в случае присвоения литеры «А») и ТД утверждены.

# 6 Описание процедур снятия с производства

## 6.1 Общие положения

6.1.1 Снятие составных частей изделия ВТ (далее – изделия) с производства предусматривает прекращение изготовления и поставки заказчику (потребителю) изделия, характеристики которого не соответствуют современным требованиям, предъявляемым к ВТ, или потребность в поставке которого полностью удовлетворена (не запланировано последующее периодическое его изготовление), с обеспечением ЗИП снятых с производства изделий, но находящихся в эксплуатации, на весь срок их службы.

6.1.2 Основанием для постановки вопроса о снятии изделий с производства являются:

а) снятие изделия с вооружения (снабжения);

б) постановка на производство нового изделия, имеющего более высокие тактико-технические характеристики и (или) технико-экономические показатели, и включенного в ФКП;

в) отсутствие заказа на изделие и если не предусмотрено последующее его изготовление в соответствии с государственным оборонным заказом в течение пяти лет (конкретные сроки исходя из специфики изделий устанавливают по согласованию между заказчиком и АО «Гарнизон»);

г) исключение из утвержденных (согласованных) заказчиком ограничительных перечней изделий, в том числе КИМП, разрешенных к применению при разработке и модернизации ВТ;

д) сокращение номенклатуры и типоразмеров изделий, решающих аналогичные задачи и имеющих одинаковые тактико-технические (технические) характеристики;

е) возможность создания задела по изделиям в размере, согласованном с потребителями и заказчиком.

6.1.3 Снятие изделия с производства должно включать следующий комплекс мероприятий:

- разработку предложений о снятии изделия с производства;
- подготовку тактико-технического и (или) технико-экономического или другого обоснования целесообразности снятия изделия с производства;
- подготовку и утверждение документов о снятии изделия с производства;
- сохранение специального технологического оснащения для возможного возобновления производства изделий;
- сохранение подлинников КД, ТД, ПД и НД, а также другой документации (или их микрофильмов);
- сохранение подлинников программного обеспечения для возможного возобновления производства изделий;
- обеспечение ЗИП изделия, снятого с производства, но находящегося в эксплуатации, на весь срок его службы.

При снятии изделий с производства должны быть разработаны требования по обеспечению безопасности технологического оснащения и производств, связанных:

- с токсичными, канцерогенными, химическими и биологическими активными веществами;
- с взрывопожароопасными и радиоактивными материалами;
- с выделением отходов в виде углекислого газа или других веществ и пыли, оказывающих влияние на человека и природу;
- с выделением большого количества тепла;
- со сбросом сточных вод в водоемы общего пользования;
- с ядерной безопасностью.

6.1.4 Основанием для снятия изделий с производства служат постановление (распоряжение) Правительства РФ или совместное решение государственных (Генеральных) заказчиков данных изделий и федеральных органов исполнительной власти, к ведомственной принадлежности которых

относятся производители изделий, согласованное с основными заинтересованными организациями, представляющими интересы поставщиков и потребителей составных частей и КИМП.

6.1.5 В совместном решении о снятии с производства изделия (форма 3 приложения Б ГОСТ РВ 15.801) должны быть приведены:

- наименование, обозначение (индекс) изделия, подлежащего снятию, код ЕКПС ВС (ОКП), ФНН;
- указания о дальнейшем использовании или сохранении подлинников КД (в том числе эксплуатационной и ремонтной), ТД, ПД и НД и другой документации на снимаемое с производства изделие, программного обеспечения, специального технологического оснащения, применяющегося для его изготовления, и документации на это технологическое оснащение, а также о сроках и месте их хранения;
- указания об изготовлении и поставке ЗИП, а также не входящих в состав ЗИП КИМП (равномерно, в течение всего срока эксплуатации, партиями через два-три года, разовая поставка) к изделиям, снимаемым с производства, но находящимся в эксплуатации, в количествах, необходимых и достаточных для удовлетворения потребности эксплуатирующих организаций при проведении регламентных работ и всех видов ремонта;
- указания об использовании (списании) задела незавершенного производства;
- указания о снятии с производства составных частей, входящих в снимаемое изделие, и о возможности применения составных частей, разработанных взамен снимаемых с производства, в изготавливаемых и снятых с производства, но находящихся в эксплуатации изделиях;
- указания об исключении в установленном порядке снимаемого изделия из ФКП (а для КИМП – из ограничительного перечня изделий, разрешенных к применению при разработке и модернизации ВТ, если к моменту снятия с производства оно не имеет перспективы дальнейшего применения);
- указания о возможности возобновления производства;
- указания о создании страхового запаса КИМП, снимаемого с производства, для использования в изделиях ВТ в период до начала применения новых КИМП;
- указания о финансировании работ по обеспечению сохранения документации, специального технологического оснащения и других работ, связанных со снятием изделия с производства;
- указания о необходимости внесения изменений в КД, ТД и ПД на изделия, снятые с производства;
- сроки исполнения мероприятий, предусмотренных решением;
- организации, отвечающие за исполнение решения;
- указания о сроке и месте хранения решения.

Примечания

1 Перечень вопросов, включаемых в решение о снятии изделий с производства, может быть дополнен или уточнен по решению утверждающей и согласующих сторон.

2 В случае снятия с производства изделия, изготовляемого по государственному оборонному заказу для поставок на экспорт, решение о его снятии должно быть согласовано с соответствующими организациями, ответственными за внешнеэкономическую деятельность по экспортно-импортным поставкам в области военно-технического

сотрудничества Российской Федерации с иностранными государствами, в соответствии с международными договорами Российской Федерации.

3 Планирование выпуска и поставок ЗИП осуществляется в таком же порядке, как и других изделий ВТ, поставляемых для федеральных государственных нужд по государственному оборонному заказу.

6.1.6 Разногласия, возникающие между организациями, участвующими в подготовке и согласовании документов о снятии изделия с производства, разрешают в срок не более одного месяца руководители соответствующих организаций, утверждающие решения, с участием (при необходимости) организаций, представивших несогласие с предложениями о снятии изделий с производства.

6.1.7 Утвержденные документы (постановления, распоряжения) Правительства РФ и совместные решения о снятии изделий с производства направляют федеральным органам исполнительной власти, участвующим в выполнении государственного оборонного заказа, головным организациям, НИО заказчика, которые доводят в месячный срок принятые решения до организаций (предприятий), изготавливающих (либо потребляющих) снимаемые с производства изделия, а также федеральным органам исполнительной власти, ответственным за разработку и ведение раздела ФКП.

**6.2 Порядок подготовки и утверждения документов при снятии изделий с производства**

6.2.1 Необходимые документы при снятии с производства образца (системы, комплекса) ВТ оформляют организации заказчика и ФОИВ в соответствии с таблицей А.1 приложения А ГОСТ РВ 15.801 на основании предложений о снятии с производства.

6.2.2 Предложение о снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, разработанной по ТЗ головного разработчика, подготавливает разработчик, изготовитель СЧ образца (системы, комплекса) или потребитель, согласовывает его с ВП при своем предприятии и направляет его федеральному органу исполнительной власти, подведомственным которому является изготовитель СЧ образца (системы, комплекса) ВТ.

При подготовке предложения со стороны АО «Гарнизон», его оформляет УППБиКК совместно с ПЭУ в соответствии с приложением Б.

6.2.2.1 При снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ по причинам, указанным в п.6.1.2, перечисления б) и д), предложение о снятии с производства должно иметь технико-экономическое обоснование целесообразности снятия, содержащее в том числе сравнительные таблицы основных параметров снимаемой с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ и предлагаемой для замены, подтверждающие возможность этой замены. При необходимости к предложению о снятии с производства прикладывают акты, протоколы испытаний предлагаемой для замены СЧ образца (системы, комплекса) ВТ.

6.2.2.2 При снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ по причинам, указанным в п.6.1.2, перечисления в), г) и е), предложение о снятии с производства должно иметь технико-экономическое обоснование целесообразности снятия с производства и информацию, подтверждающую

отсутствие у заказчика и (или) потребителя потребности в данной СЧ образца (системы, комплекса) ВТ.

Технико-экономическое обоснование целесообразности снятия с производства оформляет УППБиКК совместно с ПЭУ в соответствии с приложением В.

6.2.3 Федеральный орган исполнительной власти изготовителя СЧ образца (системы, комплекса) ВТ направляет предложение о ее снятии своей подведомственной головной организации для рассмотрения и подготовки решения о снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ.

6.2.4 Головная организация федерального органа исполнительной власти изготовителя анализирует предложение о снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ и дает по нему свое заключение. В случае определения целесообразности снятия СЧ образца (системы, комплекса) ВТ с производства головная организация подготавливает проект решения о снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ и представляет материалы в федеральный орган исполнительной власти изготовителя СЧ образца (системы, комплекса) ВТ на рассмотрение.

Рассмотренный и одобренный федеральным органом исполнительной власти изготовителя СЧ образца (системы, комплекса) ВТ проект решения о снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ направляют на согласование другим федеральным органам исполнительной власти потребителей СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, снимаемой с производства, и при необходимости другим заинтересованным организациям.

6.2.5 Федеральные органы исполнительной власти, являющиеся потребителями СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, согласующие решения о снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, в срок не более трех месяцев после получения проекта решения рассматривают его, составляют по нему свои заключения и направляют их в федеральный орган исполнительной власти изготовителя, от которого поступил на согласование проект решения и который в свою очередь направляет эти заключения своей головной организации.

6.2.6 Головная организация, в компетенции которой находится снимаемая с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, рассматривает заключения по проекту решения и при согласии всех согласующих организаций представляет проект решения в федеральный орган исполнительной власти изготовителя СЧ образца (системы, комплекса) ВТ (указанный в п.6.2.3) для согласования с заказчиком и утверждения.

При наличии разногласий должна быть составлена и приложена к проекту решения сводка разногласий.

Разногласия разрешают федеральный орган исполнительной власти изготовителя СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, заказчик и имеющие разногласия федеральные органы исполнительной власти потребителей СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, предлагаемой к снятию с производства.

6.2.7 СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, если она не применяется в других изготавливаемых образцах (системах, комплексах) ВТ, а также если она не поставляется в качестве ЗИП к образцу (системе, комплексу) ВТ, снятому с производства, но находящемуся в эксплуатации, снимают с производства

совместно с образцом (системой, комплексом) на основании постановления (распоряжения) или решения о снятии с производства образца (системы, комплекса) ВТ, указанных в п.6.1.4.

6.2.8 Если предложение о снятии с производства СЧ образца (системы, комплекса) ВТ, разработанной по ТТЗ заказчика, исходит от организации, являющейся потребителем, то последняя через федеральный орган исполнительной власти, подведомственным которому является этот потребитель, направляет предложение с обоснованием заказчику. Заказчик принимает по предложению соответствующее решение в порядке, установленном в п. 5.1.1-5.1.4 ГОСТ РВ 15.801.

Если СЧ образца (системы, комплекса) ВТ применяют в различных образцах (системах, комплексах) ВТ, то предложение о ее снятии с производства должно быть согласовано со всеми федеральными органами исполнительной власти, являющимися потребителями СЧ образца (системы, комплекса) ВТ.

6.2.9 Снятие с производства комплектующего изделия межотраслевого применения

6.2.9.1 Предложение о снятии с производства КИМП подготавливает разработчик, изготовитель или потребитель КИМП и направляет его для рассмотрения в головную организацию федерального органа исполнительной власти изготовителя КИМП.

При снятии с производства КИМП по причинам, указанным в п.6.1.2, перечисления б) и д), предложение о его снятии с производства должно иметь технико-экономическое обоснование целесообразности снятия, содержащее в том числе сравнительные таблицы основных параметров снимаемого с производства и предлагаемого для замены КИМП, подтверждающие возможность этой замены.

Для решения вопроса о снятии с производства КИМП по причине, указанной в п.6.1.2, перечисление б), разработчик (изготовитель) нового КИМП до планируемого срока снятия с производства КИМП, не имеющего перспективы дальнейшего применения, направляет головным организациям федеральных органов исполнительной власти потребителей этого КИМП информацию о новых КИМП на основе ТУ на них или в виде каталожных листов, либо в другом виде на взаимоприемлемых условиях по запросу указанных головных предприятий.

При снятии с производства КИМП по причинам, указанным в п.6.1.2, перечисления в), г) и е), предложение о его снятии должно иметь технико-экономическое обоснование целесообразности снятия КИМП с производства и информацию, подтверждающую отсутствие у заказчика и (или) потребителя потребности в данном КИМП, а также возможности предприятия по созданию страхового запаса КИМП, снимаемого с производства.

6.2.9.2 Головная организация федерального органа исполнительной власти изготовителя КИМП анализирует и обобщает представленные предложения для определения целесообразности снятия с производства, включает предложения в разрабатываемый проект перечня КИМП, снимаемых с производства.

Разработанный проект перечня вместе со своими заключениями по поступившим предложениям головная организация направляет на рассмотрение федеральному органу исполнительной власти изготовителя КИМП. Рассмотренные и одобренные федеральным органом исполнительной власти изготовителя КИМП представленные материалы направляют на согласование федеральным органам исполнительной власти потребителей КИМП, снимаемых с производства.

6.2.9.3 Федеральные органы исполнительной власти, являющиеся потребителями КИМП, в срок не более трех месяцев после получения материалов, указанных в п.6.2.9.2, рассматривают их, составляют по ним заключения и направляют в федеральный орган исполнительной власти изготовителя КИМП, который посылает указанные заключения своей головной организации для подготовки проекта решения о снятии с производства КИМП.

Примечание – По решению федерального органа исполнительной власти изготовителя КИМП рассмотренные и одобренные материалы, указанные в п.6.2.9.2, могут быть направлены в его головную организацию для рассылки их на согласование другим головным организациям, относящимся к федеральным органам исполнительной власти потребителей КИМП, снимаемых с производства. Они после рассмотрения указанных материалов с потребителями КИМП составляют свои заключения, согласовывают их со своими федеральными органами исполнительной власти и направляют их в головную организацию федерального органа исполнительной власти изготовителя КИМП.

6.2.9.4 Головная организация федерального органа исполнительной власти изготовителя КИМП, в компетенции которой находятся снимаемые с производства КИМП, рассматривает заключения, указанные в п.6.2.9.3, и при согласии всех согласующих организаций, в том числе представляющих интересы потребителей КИМП, подготавливает проект решения о снятии с производства КИМП и заключение по проекту перечня, указанного в п.6.2.9.2, и представляет их с перечнем в федеральный орган исполнительной власти изготовителя КИМП для согласования с заказчиком и утверждения решения о снятии с производства КИМП.

При наличии разногласий по проекту перечня составляют сводку разногласий, либо в заключении излагают суть разногласий без дальнейшего оформления указанной сводки.

Разногласия разрешают: федеральный орган исполнительной власти изготовителя КИМП, заказчик и имеющие разногласия федеральные органы исполнительной власти потребителей КИМП, предлагаемых к снятию с производства.

**6.3 Требования по сохранению подлинников технической документации и специального технологического оснащения**

6.3.1 Необходимость и сроки сохранения, а также место хранения подлинников КД, ТД и ПД на изделия, снимаемые с производства, определяют совместно заказчик, АО «Гарнизон» и разработчик изделия.

6.3.2 КД, ТД, ПД и НД и другую документацию хранят, как правило, предприятия-держатели подлинников в соответствии с ГОСТ 2.501 и требованиями системы стандартизации оборонной продукции.

6.3.3 Предприятия-держатели подлинников КД, ТД и ПД на снятые с производства изделия, производство которых предусматривается возобновить,

в течение всего срока хранения документации должны вносить в нее изменения согласно ГОСТ РВ 2.902, ГОСТ 2.503 и ГОСТ 19.603.

Если держателем подлинников является заказчик, то он вносит изменения в документацию на основании совместного решения и извещения об изменении, подготовленных и оформленных АО «Гарнизон» в соответствии с ГОСТ РВ 2.902, ГОСТ 2.503 и ГОСТ 19.603.

Проект совместного решения готовит КО.

6.3.4 НД, по которым осуществляли изготовление и поставку снятых с производства изделий, отменяют или ограничивают их применение и вносят в них изменения в соответствии с требованиями системы стандартизации оборонной продукции.

6.3.5 Хранение КД, ТД, ПД и НД и другой документации на изделия, снятые с производства, может быть осуществлено также в виде микрофильмов (документов на магнитных носителях данных, а также снятых с подлинников дубликатов и копий средствами вычислительной техники и копирографии), что должно быть установлено в документах о снятии изделия с производства. Их хранение, учет производят в соответствии с действующими НД в области репрографии (микрографии).

Принятый способ хранения документов должен обеспечивать надежное хранение в течение длительного времени без потери информации.

6.3.6 Специальное технологическое оснащение, используемое для производства ЗИП к изделиям, снятым (снимаемым) с производства, но находящимся в эксплуатации, а также для возобновления производства изделий, следует поддерживать в исправном состоянии.

Перечень специального технологического оснащения и документации на него, подлежащих сохранению для возобновления производства изделий или использованию для производства ЗИП к снятым (снимаемым) с производства изделиям, определяет АО «Гарнизон» совместно с заказчиком и отражают в проекте постановления Правительства РФ или совместном решении федерального органа исполнительной власти и заказчика о снятии изделия с производства.

6.3.7 Специальное технологическое оснащение, предназначенное для возобновления изготовления изделий, снятых с производства, проверяют, ремонтируют (при необходимости), консервируют и сдают на хранение. Во время хранения его следует поддерживать в исправном состоянии.

Ответственный за вышеуказанные работы – начальник ПП-изготовителя снимаемого с производства изделия.

6.3.8 Срок и место хранения специального технологического оснащения определяют федеральный орган исполнительной власти, которому подведомственен изготовитель, и заказчик и отражают в документах о снятии с производства изделия.

Примечание – Хранение специального технологического оснащения осуществляют на договорной основе с федеральным органом исполнительной власти, определившим совместно с заказчиком место хранения указанного технологического оснащения.

6.3.9 Не подлежащее хранению или использованию специальное технологическое оснащение подлежит списанию (ликвидации, утилизации,

уничтожению). Документация на это оснащение должна быть сохранена для возобновления (при необходимости) изготовления снятых с производства изделий.

Акт о списании (ликвидации, утилизации, уничтожении) специального технологического оснащения, подготовленный АО «Гарнизон», должен быть согласован с заказчиком (приложение Г).

### 6.4 Требования к производству ЗИП

6.4.1 Необходимость продолжения производства ЗИП определяет заказчик (потребитель). Это требование заказчик отражает в директивном документе о снятии с производства изделия.

6.4.2 Для находящихся в эксплуатации изделий заказчик (потребитель) определяет потребность в ЗИП исходя из норм расхода ЗИП на все виды (объемы) технического обслуживания, а также ремонта, срока и условий эксплуатации и в установленном порядке оформляет годовые заявки на поставку ЗИП.

Закупку и поставку ЗИП по государственному оборонному заказу осуществляют на основе контрактов в соответствии с действующим законодательством.

6.4.3 Прекращение производства ЗИП к изделиям, снятым с производства, производят (в зависимости от важности изделия) согласно постановлению (распоряжению) Правительства РФ или совместному решению заинтересованных федеральных органов исполнительной власти о прекращении производства ЗИП, согласованному с заказчиком, и для ЗИП, поставляемых на экспорт, - с соответствующими организациями, ответственными за внешнеэкономическую деятельность по экспортно-импортным поставкам в области военно-технического сотрудничества РФ с иностранными государствами.

## 7 Учет, хранение

7.1 Учет и хранение настоящего стандарта осуществляется в соответствии с требованиями СТО СМК.01.

## 8 Внесение изменений

8.1 Внесение изменений в настоящий стандарт осуществляется в соответствии с требованиями СТО СМК.01.

## 9 Распределение

9.1 Данный стандарт распределяется во все подразделения организации, задействованные в процедурах изготовления и контроля военной продукции; отдел ВП.

## 10 Документы и записи

10.1 В соответствии с данным стандартом оформляют документы и записи, перечисленные в таблице 1. Один экземпляр документов и записей, согласованных (подписанных) ВП, передают ВП. Управление документами и записями осуществляется согласно СТО СМК.02 и СТО СМК.03.

Таблица 1

| Наименование документа (записи) | Заключение (согласование) ВП | Форма документа (записи) | Место хранения | Срок хранения |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Государственный контракт на поставку изделий | Да | Идентификация по номеру контракта | ОПЭ | До выполнения |
| Контракты (договоры) на закупки комплектующих изделий и материалов | Да | Идентификация по номеру контракта | ОПЭ | До выполнения |
| Контракты (договоры) на закупку средств технологического оснащения и метрологического обеспечения | Нет | Идентификация по номеру контракта | ОПЭ | До выполнения |
| Организационно-распорядительный документ о постановке на производство | Да | СТО СМК.13 | УППБиКК | До снятия изделий с производства |
| Комплексный план мероприятий по постановке на производство | Да | СТО СМК.13 | УППБиКК | До снятия изделий с производства |
| План мероприятий по защите государственной тайны при постановке на производство и при дальнейшем промышленном производстве изделий | Да | Идентификация по номеру и дате оформления плана | Отд ЗГТ | 5 лет |
| Калькуляция фактической стоимости работ, проведенных в процессе постановки на производство | Да | Идентификация по номеру и дате оформления документа | ПЭУ | 5 лет |
| Расчет цены изделия в промышленном производстве | Да | Идентификация по номеру и дате оформления документа | ПЭУ | 5 лет |
| Справка об общем состоянии технологической готовности к освоению производства изделий | Нет | - | УППБиКК | До снятия изделий с производства |
| Предложение о снятии с производства | Да | Приложение Б | УППБиКК | 10 лет |
| Технико-экономическое обоснование снятия с производства | Да | Приложение В | УППБиКК | 10 лет |
| Акт о списании и утилизации специального технологического оснащения | Да | Приложение Г | УППБиКК | 10 лет |
| Примечание – В процессе постановки на производство также оформляются документы и записи, установленные СТО СМК.13. | | | | |

Разработал:
Главный специалист отдела лицензионно – разрешительной работы Главного управления производства и реализации государственного оборонного заказа

Д.Н.Картавцев

«07» 07 2015 г.

Согласовано:
Заместитель Генерального директора
– представитель руководства по СМК С.И.Тен

«09» 07 2015 г.

Начальник Главного управления производства
и реализации государственного
оборонного заказа С.А.Хрусталев

«02» 07 2015 г.

Начальник отдела лицензионно –
разрешительной работы Главного управления
производства и реализации государственного
оборонного заказа А.А.Анохин

«01» 07 2015 г.

# Приложение А
# (обязательное)

## Порядок подготовки эксплуатационной документации к изданию и ее издание

А.1 Переданную АО «Гарнизон» утвержденную к первому изданию[1] ЭД в согласованные с заказчиком сроки АО «Гарнизон» подготавливает к типографскому изданию, оформляет и комплектует по правилам, установленным ГОСТ Р ВД 2.601, и предъявляет на проверку ВП.

По решению заказчика к проверке ЭД допускается привлекать специализированные организации заказчика, организовывать комиссию заказчика или межведомственную комиссию.

А.2 Отдел ВП проверяет:

- соответствие документации требованиям НД;
- полноту корректировки документации по результатам изготовления и эксплуатации изделий (при необходимости).

По решению отдела ВП отдельные документы из состава ЭД проверяют на соответствие изделию, а также подвергают проверке на практике для уточнения достаточности и правильности изложения требований по эксплуатации изделия.

А.3 Результаты проверки ЭД оформляют актом, в котором указывают:

- основание для проведения проверки ЭД;
- наименование изделия и перечень ЭД, проверенных отделом ВП;
- перечень работ, проведенных во время проверки ЭД, и результаты проверки с указанием сроков устранения выявленных в документации недостатков (при их наличии);
- заключение о соответствии ЭД заданным условиям, требованиям НД и рекомендации по утверждению ее к типографскому изданию.

Акт представляют заказчику на утверждение.

А.4 Утверждение акта заказчиком является одновременно разрешением к типографскому изданию ЭД после устранения в ней указанных в акте замечаний.

Утверждение рассмотренной и допущенной заказчиком ЭД ко второму и последующим изданиям осуществляет АО «Гарнизон».

А.5 ЭД, изданная нетипографским способом, утрачивает силу с момента выхода ЭД, изданной типографским способом.

А.6 Цветные оригиналы учебно-технических плакатов, согласованные с ВП и утвержденные заказчиком, издают типографским способом в сроки, установленные совместным решением разработчика плакатов и заказчика.

---

[1)] При необходимости в процессе производства изделия в утвержденную ЭД могут быть внесены изменения в соответствии с ГОСТ 2.603 на основании результатов изготовления и эксплуатации изделий.

# Приложение Б
# (рекомендуемое)

**Форма предложения о снятии с производства**

## ПРЕДЛОЖЕНИЕ О СНЯТИИ С ПРОИЗВОДСТВА

_____
наименование, обозначение (индекс) изделия, код ФКП

Изделие _____ производства _____
вид производства

предлагается снять с производства с _____
указывают срок прекращения производства

Обоснование: _____
приводят краткое обоснование причин снятия

Рекомендации по подготовке указаний, предлагаемых для включения в документы о снятии с производства: _____
указывают необходимость проработки вопросов

_____
обеспечения сохранения КД, ТД и ПД, программного обеспечения, специального технологического оснащения на

_____
предлагаемое к снятию изделие, обеспечение ЗИП изделия, подлежащего снятию с производства,

_____
но находящегося в эксплуатации, и др. вопросов

Перечень федеральных органов исполнительной власти потребителей: _____

_____
заполняют при подготовке предложений разработчиком (потребителем),

_____
указывают наименование федеральных органов исполнительной власти

Приложения:
1. Технико-экономическое обоснование снятия с производства.
2. Тактико-техническое обоснование снятия с производства (при необходимости).

| | |
|---|---|
| СОГЛАСОВАНО | |
| Начальник ВП МО РФ | Генеральный директор |
| | АО «Гарнизон» |
| подпись, инициалы, фамилия | подпись, инициалы, фамилия |
| «____»_____201____г. | «____»_____201____г. |

# Приложение В
# (рекомендуемое)

**Форма технико-экономического обоснования снятия с производства**

## ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКОЕ ОБОСНОВАНИЕ

**снятия с производства** _____,
наименование, обозначение (индекс) изделия, код ФКП, ФНН

**изготавливаемого организацией (предприятием)** _____
наименование организации (предприятия)

Причины _____
указывают причины снятия с производства

_____

1. Сравнительные технические характеристики снимаемого с производства и предлагаемого для замены изделий: _____
заполняют в случае снятия изделия

_____.
и замены его на новое

2. К настоящему моменту _____ выявлено отсутствие заказа на
дата представления

_____
наименование, обозначение (индекс) изделия, код ЕКПС ВС (ОКП), ФНН, указывают дату последнего заказа,

_____.
заполняют в случае непоступления заказа на изделие в течение пяти лет и более

3. Технический уровень вновь разработанного изделия по сравнению с передовыми достижениями отечественной и зарубежной науки и техники

_____
заполняют в случае

_____.
снятия с производства изделия и замены его на новое

4. Экономический анализ замены изделия, предлагаемого к снятию с производства, на новое _____
указывают сравнительный анализ стоимости предлагаемого к снятию и нового изделий,

_____
определение обобщенного технико-экономического показателя для предлагаемого к снятию и нового изделий

_____.
и т.п.

**Окончание приложения В**

5. Возможность применения нового изделия взамен снимаемого с производства

_____

_____.

Выводы: снятие с производства _____
наименование, обозначение (индекс) изделия, код ФКП, ФНН

позволит:

– повысить надежность изделий, в которых применяют снятое с производства изделие, за счет замены на новое;

– сократить номенклатуру изделий, поставляемых заказчику по ФКП:

_____
заполняют при необходимости: указывают количественный показатель,

_____;
выражающий сокращение номенклатуры

– экономический эффект составит:

_____
указывают количественный показатель

| | |
|---|---|
| СОГЛАСОВАНО | |
| Начальник ВП МО РФ | Генеральный директор |
| | АО «Гарнизон» |
| _____ | _____ |
| подпись, инициалы, фамилия | подпись, инициалы, фамилия |
| «____»_____201___г. | «____»_____201___г. |

# Приложение Г
# (рекомендуемое)

**Форма акта о списании и утилизации специального технологического оснащения**

Экз. № _____

СОГЛАСОВАНО
Должность заказчика

_____И.О.Фамилия
«____»_____201__г

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
АО «Гарнизон»

_____И.О.Фамилия
«____»_____201__г

**Акт № _____**
о списании и утилизации специального технологического оснащения АО «Гарнизон», предназначенного для изготовления изделия _____
наименование, индекс изделия

1 На основании _____
указать документы

_____

перечисленное в таблице 1 специальное технологическое оснащение, предназначенное для изготовления изделия _____, списать с баланса организации и
наименование, индекс изделия

утилизировать.

Таблица 1

| № п/п | Наименование, номер чертежа средства специального технологического оснащения | Инвентарный номер | Количество | Способ утилизации |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

2 Перечисленные в таблице 1 средства специального технологического оснащения утилизированы _____
указать способ

Начальник ВП МО РФ

_____И.О.Фамилия
«____»_____201__г

Главный инженер
АО «Гарнизон»

_____И.О.Фамилия
«____»_____201__г

М.П

Главный бухгалтер
АО «Гарнизон»

_____И.О.Фамилия
«____»_____201__г

## Библиография

[1] Постановление Правительства РФ от 11.08.1995 г. № 804 «О военных представительствах Министерства обороны Российской Федерации».

# Лист регистрации изменений

| Изменения | Номера листов (страниц) | | | Номер документа | Подпись | Дата изменения | Срок введения изменения |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | измен. | замен. | новых | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |