АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«Гарнизон»

УТВЕРЖДАЮ
ВрИО Генерального директора
АО «Гарнизон»

С.А.Штыкулин

«31» 07 2015 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО СМК.21-2015

Система менеджмента качества

ИДЕНТИФИКАЦИЯ И ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ

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 1
4 Ответственность и контроль 2
5 Порядок организации и проведения работ по идентификации и прослеживаемости продукции 2
6 Учет, хранение 7
7 Внесение изменений 7
8 Распределение 7
9 Документы и записи 7
Приложение А (справочное) 9
Приложение Б (рекомендуемое) 10
Приложение В (рекомендуемое) 11
Лист регистрации изменений 12

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт устанавливает порядок, методы и средства идентификации продукции для обеспечения ее прослеживаемости на всех этапах жизненного цикла продукции.

1.2 Требования настоящего стандарта являются обязательными для всех подразделений организации, обеспечивающих идентификацию и прослеживаемость продукции.

1.3 Настоящий стандарт разработан с учетом требований ГОСТ ISO 9001, ГОСТ РВ 0015-002.

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;
- СТО СМК.08-2015 Система менеджмента качества. Закупки. Входной контроль;
- СТО СМК.14-2015 Система менеджмента качества. Управление производством продукции;
- СТО СМК.15-2015 Система менеджмента качества. Контроль качества и испытания продукции;
- СТО СМК.24-2015 Система менеджмента качества. Внутренние аудиты;
- 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 **Идентификация**: Процедура, предполагающая маркировку сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих, документации и готовой продукции с целью прослеживания её использования, места нахождения или возможности выявления причин несоответствия, связанных с процессом её изготовления.

3.1.2 **Прослеживаемость**: Возможность проследить историю, применение или местонахождение того, что рассматривается. Применительно к продукции прослеживаемость относится к:

- происхождению материалов и комплектующих;
- истории обработки;
- распределению и местонахождению продукции после поставки.

3.1.3 **Маркировка**: Нанесение условных знаков, букв, цифр, графических знаков или надписей на объект, с целью его дальнейшей идентификации, указания его свойств и характеристик.

3.1.4 **Клеймение**: Нанесение условных знаков, букв, цифр, графических знаков или надписей на объект, с целью его подтверждения соответствия его требованиям, статуса контроля, указания его свойств и характеристик.

3.2 Обозначения и сокращения

АО - акционерное общество;
ВП - военное представительство;
ГОСТ - государственный стандарт;
ИО - испытательное оборудование;
КД - конструкторская документация;
ОЛРР - отдел лицензионно-разрешительной работы;
ОНТД - отчетная научно-техническая документация;
ОТК - отдел технического контроля;
ПО - производственный отдел;
РФ - Российская Федерация;
СИ - средство измерений;
СК - средство контроля;
СМК - система менеджмента качества;
СТО - стандарт организации;
ТД - технологическая документация;
ТО - технологический отдел;
ЭД - эксплуатационная документация.

4 Ответственность и контроль

4.1 Ответственность за разработку данного стандарта возлагается на ОЛРР.

4.2 Ответственность за соблюдение требований данного стандарта возлагается на ОТК (в части закупленной продукции), ПО (в части изготавливаемой продукции).

4.3 Ответственность за установление объема, места и способа нанесения информации, обеспечивающей идентификацию продукции и, ее прослеживаемость возлагается на ТО.

4.4 Контроль выполнения требований настоящего стандарта осуществляет ОЛРР.

5 Порядок организации и проведения работ по идентификации и прослеживаемости продукции

5.1 Общие положения

5.1.1 Цель разработки и реализации настоящего стандарта - обеспечить прослеживаемость и возможность проведения анализа возникновения несоответствий, путем идентификации продукции на каждом этапе ее жизненного цикла.

5.1.2 Выполнение требований стандарта позволяет решать следующие задачи:

- идентификация поступающих в организацию материалов и комплектующих, прослеживаемость использования промаркированных (клейменых) материалов и комплектующих в процессе изготовления продукции;
- фирменное маркирование готовой продукции одним из способов, исключающих возможность подделок;
- возможность по номеру изделия (партии) проследить историю его изготовления: кто (рабочий, смена) и когда (дата, время) изготовил, из каких комплектующих (номера деталей и узлов), на каком оборудовании, кто проконтролировал, кому отправлено и т.д.
- обеспечение ритмичности поставок деталей и узлов на сборку;
- мониторинг производительности участков производства, упаковывания и отгрузки;
- управление складским хозяйством и незавершенным производством в производственных подразделениях.

5.1.3 Потребность в идентификации и прослеживаемости определяется:

- статусом продукции, в том числе статусом деталей серийного производства;
- статусом и возможностями процессов;
- результатами сравнения своей продукции с аналогичной продукцией лучших предприятий, полученными в ходе маркетинговых исследований;
- контрактными требованиями;
- соответствующими законодательными и регламентирующими требованиями;
- предполагаемым использованием или применением продукции;
- уровнем опасности продукции для жизни и здоровья людей;
- стремлением организации уменьшить определенные риски.

5.1.4 Идентификация охватывает следующие этапы:

- складские операции учета комплектующих и материалов;
- изготовление и сборка изделия (отдельных деталей) или партий;
- полный цикл изготовления изделия с момента приемки исходных материалов и комплектующих до выходного контроля и испытаний;
- отслеживание использования готовой продукции: идентификация тары и товарных партий, отгрузка продукции, приемка и использование изделий у потребителя в течение гарантийного срока хранения и эксплуатации.

5.1.5 Процедуры идентификации и прослеживаемости продукции включают в себя:

- установление и нанесения на продукцию информации, определяющей ее свойства и назначение и отличающей ее от других единиц и парий продукции;
- прослеживаемость (узнаваемость) продукции на этапах проектирования, производства, испытаний и поставки.

5.1.6 Идентификация продукции при ее изготовлении проводится на протяжении всех стадий производственного цикла: входной контроль, хранение материалов и комплектующих изделий, изготовление, испытания, хранение и отгрузка продукции.

Методы и средства идентификации продукции, применяемые в АО «Гарнизон» указаны в приложении А.

5.1.7 Процедуры идентификации и прослеживаемости продукции обеспечивают возможность:

- учета годной продукции и разрешения споров при получении рекламаций на изделие;
- определения места и времени появления несоответствия;
- определение местонахождения всех объектов продукции с выявленными несоответствиями;
- отзыва, изоляцию и учета несоответствующей продукции;
- проведение анализа причин несоответствия и выработки корректирующих действий;
- учета продукции для целей оперативного управления производства;
- накопление и обработка информации о результатах контроля всех деталей, узлов, изделий на всех стадиях производства.

5.1.8 Для обеспечения прослеживаемости предусмотрено проведение последовательной регистрации данных об объектах идентификации по всей технологической цепочке - от поступления материалов и комплектующих изделий до упаковки и отправки готовой продукции, которая обеспечивается с помощью сопроводительной технологической документации (сопроводительные карты, технологические паспорта и др.).

5.1.8.1 Вид и форму сопроводительной технологической документации (сопроводительные карты, технологические паспорта, бирки и др.) для всей номенклатуры продукции определяет ТО в технологических процессах и инструкциях.

5.1.8.2 Сопроводительные технологические документы оформляет ПО с присвоением порядкового номера по регистрационному журналу (приложение Б).

5.1.8.3 Нахождение любого вида продукции в ПО без идентификационных признаков и сопроводительной технологической документации не допускается. Личную ответственность за выполнение данного требования несет начальник ПО.

5.2 Виды идентификации

5.2.1 Идентификация закупаемой продукции

5.2.1.1 Идентификация закупаемых материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий осуществляется по результатам входного контроля маркированием и использованием паспортов (бирок), а также внесением необходимых записей в журналы в соответствии с требованиями СТО СМК.08.

5.2.1.2 Закупленная научно-техническая и специальная документация (документы по стандартизации) регистрируется, в зависимости от статуса, отделом делопроизводства и архива или ОЛРР с указанием инвентарного номера.

Выдача этих документов работникам организации фиксируется в карточках выдачи или журналах.

Данный учет обеспечивает знание местонахождения конкретной документации на текущий момент с обязательной корректировкой (при необходимости) местонахождения по мере ее прохождения из одного подразделения в другое.

5.2.2 Идентификация продукции в процессе разработки

5.2.2.1 Идентификация конструкторско-технологической документации при проектировании и разработке осуществляется путем присвоения однозначного кодового обозначения изделия и индекса в зависимости от стадии проектирования.

5.2.2.2 Внесение изменений в конструкторскую и технологическую документацию регистрируется, чтобы идентифицировать круг лиц, ответственных за внесенные изменения по каждому виду изделий.

5.2.2.3 Идентификация продукции, создаваемой в процессе проектирования и разработки, производится путем маркирования изделий в соответствии с требованиями КД.

5.2.3 Идентификация в процессе производства

5.2.3.1 Идентификация обеспечивается присвоением изделию (партии изделий) индивидуального обозначения (номера), который сохраняет неизменность в процессе производства, контроля и испытаний, поставки и регистрируется в сопроводительных документах.

5.2.3.2 Регистрация данных об объектах идентификации осуществляется персоналом организации при запуске материала или заготовки в производство, при проведении контроля и испытаний, при учете и изоляции несоответствующей продукции, при упаковке готовой продукции.

5.2.4 Идентификация в процессе контроля

5.2.4.1 Результаты контроля продукции идентифицируются с помощью средств, указывающих на соответствие или несоответствие требования при проведении контроля и испытаний.

При этом определяется состояние продукции:

- продукция ожидает контроля (продукция не заклеймена);
- продукция прошла контроль и принята с идентифицированными несоответствиями с разрешением на отклонение (отступление);
- продукция прошла контроль и принята (делается соответствующая отметка в паспорте);
- продукция прошла контроль и возвращена (забракована).

5.2.4.2 Идентификация статуса продукции по отношению к требованиям мониторинга и измерений, исключающая возможность поставки незавершенной или непрошедшей полного объема испытаний продукции, обеспечивается за счет:

- клеймения, маркирования, навешивания бирки на продукцию, прошедшую приемку контролерами ОТК;
- подписей и штампов работников ОТК в сопроводительной документации (сопроводительная карта, протокол) за каждую проведенную операцию контроля и испытаний;
- подписей и штампов ОТК в протоколах испытаний или таблицах параметров, регистрирующих фактическое значение измеренных параметров;
- подписью и печатью начальника ОТК в сертификатах (паспортах) поставляемых заказчику вместе с готовой продукцией;
- подписью и печатью начальника ВП (для военной продукции) в сертификатах (паспортах) поставляемых заказчику вместе с готовой продукцией.

5.2.5 Идентификация несоответствующей продукции

5.2.5.1 Единица или партия продукции, несоответствующая установленным требованиям, подлежит немедленной идентификации (шифром, цветом, биркой и т.п.) и регистрации.

5.3 Прослеживаемость продукции

5.3.1 Прослеживаемость материалов и комплектующих изделий обеспечивается условиями и способами ее хранения, как на складах, так и при запуске в производство, что позволяет избежать смешивания различных партий, изделий (деталей) и упрощает дальнейшую процедуру обнаружения причины возникновения несоответствующей продукции.

5.3.2 Прослеживаемость продукции на этапах производства обеспечивается разработкой формой сопроводительного технологического документа, входящей в технологический процесс на изделие (деталь).

В него заносится информация, обеспечивающая идентификацию изделия на стадии производства в соответствии с КД и ТД, и отражается перечень технологических операций, которые необходимо выполнить при изготовлении данного изделия.

5.3.3 Прослеживаемость продукции на этапе поставки обеспечивается оформлением паспорта (формуляра) изделия, маркированием транспортной тары, транспортной документацией.

5.3.4 Прослеживаемость продукции в эксплуатации обеспечивается оформленной эксплуатационной документацией.

5.3.5 Для обеспечения порядка оценки и подтверждения правомочности результатов проведенных измерений, контроля и испытаний, передачи единиц величин, если обнаружено, что средства измерений, средства контроля и испытательное оборудование, эталоны единиц величин, использованные для этих работ, были непригодны к применению необходимо:

- в сопроводительной технологической документации при контроле параметров продукции идентифицировать СИ, средство контроля или испытаний, при помощи которых проводился контроль. Идентификация производится путем внесения сведений (обозначение и номер) по примененным СИ, средство контроля или испытаний в сопроводительную технологическую документацию. Допускается эти сведения указывать на обороте документа с заверяющей подписью контролера ОТК.

При использовании для контроля и испытаний большого количества средства измерений, средства контроля и испытательное оборудование для их идентификации представителем ПО ведется журнал контроля состояния рабочего места (приложение В). Представитель ПО, ответственный за контроль состояния рабочего места, назначается распоряжением по подразделению.

Необходимость ведения журнала устанавливается в ТД.

5.5 Контроль правильности выполнения процедур идентификации и прослеживаемости

5.5.1 Контроль правильности выполнения процедур идентификации и прослеживаемости проводится на всех этапах изготовления продукции представителями организации и ВП:

- при контроле технологической дисциплины согласно СТО СМК.14;

- при запуске в производство материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, согласно СТО СМК.08;
- при проведении испытаний согласно СТО СМК.15;
- при проведении внутренних аудитов согласно СТО СМК.24.

5.5.2 Порядок действий по выявленным нарушениям правильности выполнения процедур идентификации и прослеживаемости, установлен в стандартах, указанных в п.5.5.1.

6 Учет, хранение

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

7 Внесение изменений

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

8 Распределение

8.1 Данный стандарт распределяется во все подразделения организации, ВП.

9 Документы и записи

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

Таблица 1

Наименование документа (записи)	Заключение (согласова-ние) ВП	Форма документа (записи)	Место хранения	Срок хранения
Журнал регистрации сопроводительных технологических документов	Нет	Приложение Б	ПО	В течении гарантийного срока на поставляемое изделие
Сопроводительные технологические документы	Да[1]	Устанавливается в техпроцессах	ПО	То же
Журнал контроля состояния рабочего места	Нет	Приложение В	ПО	3 года после окончания журнала
Распоряжение руководителя ПО о назначении ответственного за контроль состояния рабочего места	Нет	Идентификация по дате и номеру распоряжения	ПО	До отмены
[1)] При проведении контрольных операций ВП				

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

Д.Н.Картавцев

«01» 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

«0» 07 2015 г.

Приложение А
(справочное)

Методы и средства идентификации продукции, применяемые в АО «Гарнизон»

Этап идентификации	Объект идентификации	Метод идентификации	Средство идентификации
Заключение контракта	Комплект документов контракта	Присвоение идентификационного номера	Идентификационный номер
Проектирование и разработка продукции	ОНТД, КД, ТД	Присвоение идентификационного номера (кода)	Идентификационный номер (код)
Закупки	Материалы, комплектующие изделия, составные части	Маркирование, кодирование, этикетирование закупленной продукции, изоляция несоответствующей продукции	Товаросопроводительная документация на продукцию. Торговая марка предприятия. Штриховой код товара. Протокол входного контроля (испытаний). Подпись исполнителя. Рекламационный акт
Производство продукции	Детали, сборочные единицы, изделия	Маркирование, клеймение, этикетирование изготовленной продукции, изоляция несоответствующей продукции	Сопроводительная технологическая документация, протоколы испытаний, клеймо, штамп, ярлык, бирка, подпись исполнителя
	Технологическое оборудование	Маркирование, записи в ЭД	ЭД, перечни оборудования со сведениями о ремонтах, регламентных работах, проверках на технологическую точность, таблички
	Упаковка продукции, тара	Кодирование, маркирование, этикетирование	Маркировка, паспорт, сертификат и знак соответствия, информационная этикетка
Контроль качества продукции	Детали, сборочные единицы, изделия, готовая продукция	Маркирование, клеймение, этикетирование, изоляция несоответствующей продукции	Протоколы испытаний, сопроводительная карта, технологический паспорт, журналы контроля, предъявительские извещения

Приложение Б
(рекомендуемое)

Форма журнала регистрации сопроводительной технологической документации

№ п/п	Обозначение, наименование, детали, сб. единицы, изделия	Наименование сопроводительного документа	Присвоенный номер	Дата, подпись о выдаче документа представителю ПО	Дата, подпись о возврате документа	Примечание

Номер сопроводительной карты должен состоять из 2-х арабских цифр и заглавной буквы русского алфавита (кроме «Ё, З, Й, О, Ч, Ь, Ы, Ъ»).

Например: 01А…99А, затем 01Б и т.д.

Приложение В
(рекомендуемое)

Форма журнала контроля состояния рабочего места

1 Обозначение технологического процесса _____

2 Название и номер операции _____

3 Состав средств измерений, контроля, испытательного оборудования

№ п/п	Наименование, обозначение СИ, СК, ИО	Заводские (инвентарные) номера

4 Данные о составе, поверке (проверке), аттестации СИ, СК, ИО

Дата	Данные о составе СИ, СК, ИО в соответствии с технологическим процессом	Данные о поверке (проверке), аттестации СИ, СК, ИО	Фамилия, подпись ответственного за контроль состояния рабочего места

Лист регистрации изменений

Измене-ния	Номера листов (страниц)			Номер документа	Подпись	Дата измене-ния	Срок введения изменения
	измен.	замен.	новых				