

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

«ОМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДАЮ

Ректор ОмГТУ

Шалай В.В. Шалай

« 22 » ноября 2012 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества

Мониторинг и измерение

СТО ОмГТУ 82.03-2012

Организация технического контроля, испытаний продукции

Дата введения

« 10 » декабря 2012 г.

ОМСК
2012

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН НИЧ и группой по сопровождению системы менеджмента качества

2 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом от 26.11.2012 г. № 273

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 Настоящий стандарт организации разработан в соответствии с ГОСТ РВ 0015-002 (п.8.2).

Содержание

1 Область применения	4
2 Цель.....	4
3 Нормативные ссылки	4
4 Термины, определения и сокращения	5
5 Технический контроль, его основные функции	5
6 Организация и проведение контроля и испытаний в процессе изготовления	6
7 Организация и проведение контроля и испытаний готовой продукции	7
8 Статус контроля и испытаний	8
9 Идентификация и прослеживаемость продукции	8
10 Улучшения	10

1 Область применения

Настоящий стандарт определяет порядок организации и обеспечения технического контроля и испытаний разрабатываемой университетом продукции.

Положения данного стандарта организации распространяются на сотрудников, участвующих в НИОКР и распространяются на следующие работы:

- при организации и проведении всех видов контроля и испытаний продукции;
- при определении статуса контроля и испытаний продукции;
- при идентификации продукции.

2 Цель

Организация технического контроля и испытаний продукции осуществляется с целью соблюдения требований к продукции.

3 Нормативные ссылки

В настоящем СТО использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ РВ 15.203-2001	СРПП Порядок выполнения ОКР по созданию изделий и их составных частей
ГОСТ РВ 15.210-2001	СРПП ВТ. Испытания опытных образцов изделий и опытных ремонтных образцов изделий. Основные положения
ГОСТ РВ 15.211- 2002	СРПП ВТ. Порядок разработки программ и методик испытаний опытных образцов изделий. Основные положения
ГОСТ РВ 0015-002- 2012	СРПП ВТ. Системы менеджмента качества. Общие требования
ГОСТ 15.309-98	СРПП. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
ГОСТ Р 51293-99	Идентификация продукции. Общие положения
СТО ОмГТУ 73.01-2011	Порядок выполнения ОКР
СТО ОмГТУ 82.01-2009	Проведение внутренних аудитов
СТО ОмГТУ 85.03-2012	Корректирующие действия НИЧ
СТО ОмГТУ 85.04-2012	Предупреждающие действия НИЧ

4 Термины, определения и сокращения

В настоящем СТО применены следующие термины с соответствующими определениями:

качество продукции: Совокупность свойств и характеристик продукции, которые придают ей способность удовлетворять обусловленные или предполагаемые потребности.

обеспечение качества: Совокупность планируемых и систематически проводимых мероприятий, необходимых для создания продукции, удовлетворяющей установленным или предполагаемым требованиям к ее качеству.

прослеживаемость: Способность прослеживать предысторию, использование и местонахождение объекта при контроле материальных потоков в процессе производства.

В настоящем стандарте применяются следующие сокращения:

КД:	Конструкторская документация;
НД:	Нормативная документация;
НИР:	Научно-исследовательская работа;
НТД:	Нормативно-техническая документация
ОКР:	Опытно конструкторские работы;
ВП:	Военное представительство;
СМК:	Система менеджмента качества;
СОКК:	Сотрудники, обеспечивающие контроль качества выполнения работ, назначенные распоряжением первого проректора-проректора по НР;
СТО:	стандарт организации;
ТЗ:	Техническое задание;
ТУ:	Технические условия;
ВП:	Военное представительство;
РКД:	Рабочая конструиорская документация.

5 Технический контроль, его основные функции

5.1 Технический контроль в университета производится:

- СОКК;
- уполномоченными в подразделениях по проведению операционного контроля в процессе изготовления опытных образцов изделий (назначается распоряжением начальника соответствующего подразделения).

5.2 Завершением процесса изготовления продукции в подразделении является предъявление продукции СОКК.

5.3 Функцией СОКК является:

- проведение контроля и испытаний в процессе разработки и изготовления продукции с определением ее статуса;
- проведение контроля и испытаний готовой продукции с определением ее статуса;
- предъявления принятой СОКК продукции ВП (при необходимости);
- участие в управлении продукцией, не соответствующей установленным требованиям.

6 Организация и проведение контроля и испытаний в процессе изготовления

6.1 Контроль и испытания в процессе изготовления (операционный контроль) проводится с целью:

- проверки качества изготовления на каждой (или заданной) логически завершенной технологической операции (стадии, процессе);
- выбраковки не соответствующих технологическому процессу элементов изделия;
- недопущения бракованных (не соответствующих НТД) элементов к использованию на других стадиях техпроцесса;
- набора и анализа статистического материала для воздействия на качество техпроцесса.

6.2 Контроль и испытания в процессе изготовления проводится работником в форме самоконтроля или инспекторским контролем уполномоченным в подразделении по проведению операционного контроля и (или) СОКК.

6.3 Проверки проводятся на соответствие требованиям документации, сопровождающей данное изделие, в частности, такой как: РКД, маршрутные и технологические карты и т.п. Результаты операционного контроля регистрируются в

соответствующем документе (например, в маршрутной карте), который подписывает исполнитель и (или) СОКК, если он участвовал в операционном контроле.

6.4 Сборочные единицы, не удовлетворяющие установленным требованиям, изымаются из производственного процесса, маркируются красным клейким ярлыком (меткой) и изолируются от годных.

7 Организация и проведение контроля и испытаний готовой продукции

7.1. Контроль и испытания являются последним этапом изготовления изделий и проводятся на основании организационных указаний и требований потребителя, оформленных договором или конструкторской документацией.

7.2. Объектом испытаний являются опытные образцы, изготовленные по рабочей КД.

7.3. Проведение испытаний должно быть обеспечено материально-техническими и метрологическими средствами (испытательным оборудованием, средствами измерений, конструкторской и нормативно-технической документацией в соответствии с методиками испытаний и др.), а также обслуживающим персоналом.

7.4. После подготовки и проверки изделие предъявляется СОКК извещением по установленной форме. При проведении выходного контроля СОКК руководствуется требованиями, изложенными в КД с учетом характера продукции и требований Заказчика и ГОСТ РВ 15.210, ГОСТ 15.309.

7.5. Испытания проводит СОКК с участием, при необходимости, необходимых сотрудников подразделения.

7.6. Опытные образцы подвергаются испытаниям следующих категорий - предварительным и приемочным. По уровню (статусу) приемочные испытания подразделяются на государственные (если изделия разрабатываются по ТЗ заказчика) и межведомственные (если изделия являются составными частями и разрабатываются по ТЗ головного разработчика).

7.6.1. Опытные образцы продукции предъявляемые на предварительные испытания проверяются СОКК в порядке, изложенном в п.п. 8.7.3 - 7.5.

7.6.2. Испытания опытных образцов проводятся комиссиями по соответствующим программам и методикам (ПМ) испытаний. Порядок разработки, согласования и утверждения ПМ, их содержание, построение и оформление должны соответствовать требованиям ГОСТ РВ 15.211.

7.6.3. Комиссия по испытаниям отвечает за полноту, достоверность и объективность оценки результатов испытаний, а также за полноту информации и выполнение установленных сроков. По работам, контролируемым ВП, порядок проведения испытаний, права и обязанности комиссии устанавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.203, ГОСТРВ 15.210, ГОСТ РВ 15.211.

Результаты испытаний опытных образцов оформляют в соответствии с СТО ОмГТУ 73.01 актом и др. документами, предусмотренными программой испытаний.

8 Статус контроля и испытаний

9.1 Под статусом контроля и испытаний продукции (разработки) понимается некоторое официальное удостоверение соответствия или несоответствия установленным требованиям проконтролированной (испытанной) продукции, т.е. удостоверение того, что продукция действительно прошла необходимый контроль и испытания.

9.2 Результаты контроля регистрируются в соответствующем документе, например, контрольные точки техпроцесса отмечаются в маршрутной карте

9.3 Статус выходного контроля и испытаний удостоверяется в документах (протоколах, извещениях, актах, паспортах, формулярах и т.п.). При этом должна действовать система идентификации, которая быстро указывает на состояние изделия:

- изделия или партия, ожидающие контроля, не маркируются;
- изделия или партия, прошедшие контроль и принятые, отмечаются клеймом СОКК;
- изделия или партия, прошедшие контроль и забракованные, помечаются красным клейким ярлыком или меткой.

9.4 Виды маркировки, место и метод нанесения указываются в конструкторской или технологической документации.

9 Идентификация и прослеживаемость продукции

10.1 Выполнение требования идентификации и прослеживаемости учитывается на стадии проектирования и вносится в конструкторско-технологическую документацию, а затем в систему организации производства, контроля и испытаний продукции с учетом ГОСТ Р 51293-99.

10.2 Основным средством обеспечения прослеживаемости является идентификация, позволяющая отличить данный объект от других. Идентификация - процедура, предполагающая наличие:

- кодового обозначения каждого конструкторского и технологического документа при проектировании и разработке продукции;
- необходимой сопроводительной документации на ПКИ и материалы при материально-техническом снабжении;
- маркировки и этикетирования сырья, материалов и комплектующих или акта о несоответствии после проведения входного контроля;
- протокола контроля (испытаний), отметки в сопроводительном технологическом документе, клейма, ярлыка, бирки;
- свидетельств о поверке, сертификатов о калибровке, протоколов аттестации, аттестата, поверительного клейма, штампа в паспорте или акта о несоответствии средств измерений, контроля и испытаний;
- протокола контроля (испытаний), сопроводительной бирки или протокола несоответствия после приемочного (выходного) контроля готовой продукции;
- паспорта, штампа, фирменной таблички (этикетки) или, при необходимости, товарного знака, зарегистрированного в установленном порядке, при хранении и отгрузке готовой продукции;
- акта о рекламации и протокола рассмотрения акта в случае рекламации продукции в процессе ее эксплуатации у потребителя.

10.3 Маркировка и этикетирование объектов должны быть четкими, долговечными и соответствовать конструкторско-технологической документации. Обозначение должно оставаться неизменным с момента изготовления продукции до ее поставки в пункт назначения, а также в процессе эксплуатации. Маркировка должна обеспечивать правильную идентификацию продукции и ее предысторию в случае возврата или необходимости проведения специальной проверки.

10.4 Идентификация дает возможность проследить процесс изготовления в обратном направлении в случае необходимости однозначно установить причины несоответствия изготовленной продукции или дефекты производственных и технологических процессов. При возникновении какого-либо дефекта появляется возможность вернуться к предыдущему этапу, установить оборудование,

технологический режим, конкретного исполнителя и таким образом определить причину и виновника дефекта.

10.5 Ответственность за реализацию процедур по идентификации и прослеживаемости продукции возлагается на главного конструктора (в части конструкторской документации) и начальника подразделения (в части производства конкретных изделий).

10 Улучшения

На основании проведенного мониторинга и внутренних проверок согласно СТО ОмГТУ 82.01 выполняются корректирующие и предупреждающие действия в соответствии с СТО ОмГТУ 85.03 и СТО ОмГТУ 85.04.

Лист согласования документа СМК

Ответственный представитель
руководства по качеству


подпись

22.11.2012
дата

Л.О. Штриплинг
инициалы, фамилия

Исполнитель

Вед. инженер группы по
сопровождению СМК
подразделение, должность


подпись

19.11.12
дата

А.П. Тарасов
инициалы, фамилия

Согласовано

Проректор по НР
подразделение, должность


подпись

дата

А.В. Косых
инициалы, фамилия

Начальник НИЧ
подразделение, должность


подпись

дата

Б.Д. Женатов
инициалы, фамилия

Лист регистрации изменений

[illegible]