

УТВЕРЖДАЮ ВрИО Генерального директора АО «Гарнизон»

С.А.Штыкулин «<u>31</u>» од 2015 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

CTO CMK.13-2015

Система менеджмента качества

ПОДГОТОВКА ПРОИЗВОДСТВА

Экз. № ____

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 « → » 2015 года № 404

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	
3 Термины, определения, обозначения и сокращения	
4 Ответственность и контроль	
5 Описание процедур постановки на производство	
6 Учет, хранение	
7 Внесение изменений	
8 Распределение	
9 Документы и записи	
Приложение А (рекомендуемое)	
Приложение Б (рекомендуемое)	
Приложение В (рекомендуемое)	
Приложение Г (рекомендуемое)	0-275
Приложение Д (рекомендуемое)	
Приложение Е (рекомендуемое)	
Приложение Ж (рекомендуемое)	
Лист регистрации изменений	

1 Область применения

- 1.1 Настоящий стандарт устанавливает процедуры подготовки производства при постановке на производство изделий.
- 1.2 Настоящий стандарт обязателен для всех подразделений организации, задействованных в процедурах подготовки производства.
- 1.3 Стандарт разработан с учетом требований ГОСТ ISO 9001, ГОСТ PB 0015-002, ГОСТ PB 15.301.

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 РВ 1.1-96 Метрологическое обеспечение вооружения и военной техники. Основные положения;
- ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования;
- 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;
- ГОСТ РВ 15.301-2003 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Постановка на производство изделий. Основные положения;
- ГОСТ РВ 8.560-95 Государственная система обеспечения единства измерений. Средства измерений военного назначения. Испытания и утверждение типа;
- ГОСТ РВ 8.570-98 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение испытаний вооружения и военной техники. Основные положения;
- ГОСТ РВ 8.573-2000 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическая экспертиза образцов вооружения и военной техники. Организация и порядок проведения;
- ГОСТ Р 8.568-97 Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения;
- ГОСТ Р 2.903-96 Единая система конструкторской документации. Правила поставки документации;
- ГОСТ Р 15.011-96 Система разработки и постановки продукции на производство. Патентные исследования. Содержание и порядок проведения;
- 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 0015-215-2010 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Организация и порядок проведения технической экспертизы в процессе разработки изделий;
- ГОСТ РВ 0015-308-2011 Система разработки и постановки на производство военной техники. Входной контроль изделий. Основные положения;
- ГОСТ 14.201-83 Обеспечение технологичности конструкции изделий. Общие требования;
- ГОСТ Р 50995.0.1-96 Технологическое обеспечение создания продукции.
 Основные положения;
- ГОСТ Р 50995.3.1-96 Технологическое обеспечение создания продукции. Технологическая подготовка производства;
- ГОСТ 3.1105-2011 Единая система технологической документации. Формы и правила оформления документов общего назначения;
- ГОСТ 19.105-78 Единая система программной документации. Общие требования к программным документам;
- ГОСТ 19.101-77 Единая система программной документации. Виды программ и программных документов;
- ГОСТ 19.102-77 Единая система программной документации. Стадии разработки;
- ГОСТ РВ 50859-2010 Защита информации. Документация по защите образца ВТ от ИТР;
- ГОСТ РВ 50934-2010 Защита информации. Организация и содержание работ по защите информации на образцах ВТ от ИТР;
- 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.
- СТО СМК.05-2015 Анализ СМК со стороны руководства. Управление СМК;
- CTO СМК.07-2015 Система менеджмента качества. Управление персоналом. Обучение;
- CTO CMK.12-2015 Система менеджмента качества. Порядок постановки и снятия с производства изделий;
- CTO CMK.08-2015 Система менеджмента качества. Управление закупками. Входной контроль;
- CTO CMK.26-2015 Система менеджмента качества. Управление устройствами для мониторинга и измерений.

3 Термины, определения, обозначения и сокращения

3.1 Термины и определения

- 3.1.1 **Заказчик**: Уполномоченный орган государственного заказчика, осуществляющий заказы на производство и поставку продукции (изделий ВТ).
- 3.1.2 **Военное представительство**: Представительство Министерства обороны Российской Федерации в организации.
- 3.1.3 Изготовитель: Предприятие (организация, объединение), осуществляющее выпуск продукции и ее поставку в установленном порядке.
- 3.1.4 Программное средство военной техники: Программа (комплект программ), содержащая специальные алгоритмы решения поставленных задач.
- 3.1.5 **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.
- 3.1.6 **Изделие BT**: 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.
- 3.1.7 **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.
- 3.1.8 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.
- 3.1.9 **Технологическая подготовка производства; ТИП**: Вид производственной деятельности предприятия (группы предприятий), обеспечивающей технологическую готовность производства к изготовлению изделий, отвечающих требованиям заказчика или рынка данного класса излелий.
- 3.1.10 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.
- 3.1.11 Подготовка производства (изделий): Составная часть постановки содержащая мероприятия изделий, организационного, производство экономического характера, а также другие необходимые технического, готовность предприятия освоению обеспечивающие K мероприятия, производства изделий требуемого качества в заданном объеме выпуска.
- 3.1.12 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.

- 3.1.13 **Установочная серия**: Первая промышленная партия (серия) изделий, изготовленная в процессе освоения производства по КД, ТД литеры « O_1 » с применением средств технологического оснащения, предназначенных для использования в промышленном (серийном) производстве, и подвергаемая квалификационным испытаниям.
- 3.1.14 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.

3.1.15 **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.

3.2 Обозначения и сокращения

АО – акционерное общество;

ВП – военное представительство;

ВТ – военная техника;

ГОСТ – государственный стандарт;

ДС – документы по стандартизации;

ДТД – директивная технологическая документация;

ЗИП – запасные части, инструменты, принадлежности и материалы;

ЕСТД – единая система технологической документации;

ИО – испытательное оборудование;

ИСО/МЭК (ISO) – международная организация по стандартизации;

КД – конструкторская документация;

КИМП – комплектующее изделие межотраслевого применения;

МЛ – метрологическая лаборатория;

МЦ – материальные ценности;

ОКР – опытно-конструкторская работа;

ОЛРР – отдел лицензионно-разрешительной работы;

ОРК – отдел разработки и конструирования;

Отд ЗГТ – отдел защиты государственной тайны, режима и мобилизации

ОТК – отдел технического контроля;

ПОКо – программа обеспечения качества при освоении производства;

ПОКр – программа обеспечения качества при разработке;

ПОН - программа обеспечения надежности;

РФ – Российская Федерация;

СИ – средство измерений;

СК – средство контроля;

СМК – система менеджмента качества;

СП – структурное подразделение;

СРПП ВТ – система разработки и постановки на производство вооружения и военной техники;

СТО – стандарт организации;

СЧ – составная часть;

ТЗ – техническое задание;

ТІПІ – технологическая подготовка производства;

ТТЗ – тактико-техническое задание;

ТТХ – тактико-технические характеристики;

ТУ – технические условия;

ТД – технологическая документация;

ТО – технологический отдел;

УППБиКК – управление производства, промышленной безопасности и контроля качества;

ПЭУ – планово-экономическое управление.

4 Ответственность и контроль

- 4.1 Ответственность за разработку данного стандарта возлагается на УППБиКК.
- 4.2 Ответственность за соблюдение требований настоящего стандарта возложена на персонал организации, задействованный в процедурах подготовки производства.
- 4.3 Контроль выполнения требований настоящего стандарта осуществляет начальник УППБиКК.

5 Описание процедур постановки на производство

5.1 Обшие 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.

Процедуры освоения производства изделий установлены в СТО СМК.12.

- 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 BT и входящим в образец BT программным средствам BT (далее программные средства), разработанным по ТЗ головного исполнителя ОКР по созданию образца BT в соответствии с требованиями ГОСТ PB 15.203.
- 5.1.4 При постановке на производство, если это продиктовано условиями контракта, все участники работ должны обеспечивать соблюдение государственной тайны в соответствии с требованиями нормативных правовых и законодательных актов Российской Федерации.
- 5.1.5 Функции основных участников постановки на производство изделий установлены в СТО СМК.12.

5.2 Подготовка производства

5.2.1 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).

- 5.2.2 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 « O_1 » и ТД опытного образца изделия литеры « O_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.
- 5.2.3 На этапе подготовки производства АО «Гарнизон» выполняет нижеперечисленные работы, в сроки установленные организационно-распорядительным документом по п.5.2.2 настоящего стандарта.
- 5.2.3.1 Разработка комплексного плана мероприятий по постановке на производство, предусматривающего взаимодействие всех предприятий (организаций) и подразделений, участвующих в подготовке производства (в том числе в ТПП), изготовлении, испытаниях и приемке изделия и его составных частей.

Разработку комплексного плана производит TO в соответствии с приложением A.

5.2.3.2 Разработка (отработка) в соответствии с ГОСТ 3.1105 рабочей ТД для изготовления изделий (включая реализацию результатов метрологической экспертизы ТД).

Разработку (отработку) в соответствии с ГОСТ 3.1105 рабочей ТД для изготовления изделий производит ТО.

Метрологическую экспертизу ТД проводит МЛ в соответствии с требованиями ГОСТ8.573. Реализовывает результаты метрологической экспертизы ТО на основании перечня замечаний и предложений по результатам метрологической экспертизы.

5.2.3.3 Разработка программы обеспечения качества при освоении производства.

Разработку программы обеспечения качества при освоении производства (ПОКо) производит ОЛРР в соответствии с требованиями СТО СМК.05.

5.2.3.4 Установление параметров и характеристик технологических процессов, подлежащих контролю и измерениям и разработка программы метрологического обеспечения постановки на производство и программы метрологического обеспечения производства.

Установление параметров и характеристик технологических процессов, подлежащих контролю и измерениям, производится ТО в технологической документации.

Разработка программы метрологического обеспечения постановки на производство производится МЛ в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 1.1 по форме приложения Б.

Разработка программы метрологического обеспечения производства производится МЛ в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 1.1 по форме приложения В.

5.2.3.5 Разработка в соответствии с ГОСТ РВ15.301 и подготовку к утверждению программы квалификационных испытаний (приемки установочной серии). Ответственным за оформление программы

квалификационных испытаний, в сроки, установленные комплексным планом мероприятий по постановке на производство, является ОРК.

- 5.2.3.6 Проведение метрологической экспертизы ТД для изготовления изделий и проекта программы квалификационных испытаний изделия. Данные работы производит МС в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 8.573.
- 5.2.3.7 Разработка и реализация комплекса мероприятий по подготовке СП организации и персонала к проведению ТПП и производству изделия (в том числе к проведению входного контроля в соответствии с ГОСТ РВ 0015-308) с учетом требований программы метрологического обеспечения постановки на производство изделия, системы технического контроля, требований документации СМК и требований по защите государственной тайны.

Разработку вышеуказанного комплекса мероприятий производит ОРК согласно приложению Г. Реализацию намеченных мероприятий производят подразделения и должностные лица организации, указанные в плане. Контроль выполнения запланированных мероприятий осуществляет начальник УППБиКК.

5.2.3.8 Приемка КД литеры « O_1 » и ТД опытного образца изделия литеры « O_1 » от головного разработчика (разработчика), а также приемка программных средств ВТ от их держателя подлинников или изготовителя.

Приемку КД литеры « O_1 » от головного разработчика (разработчика) осуществляет ОРК.

Приемку ТД опытного образца изделия литеры « O_1 » от головного разработчика (разработчика) осуществляет ТО.

Приемку программных средств BT от их держателя подлинников или изготовителя осуществляет OPK.

Указанные подразделения по результатам приемки составляют акт по форме приложения A ГОСТ Р 2.903. Форма описей документации — согласно приложений Б, В, Г ГОСТ Р 2.903.

5.2.3.9 Приемка от головного разработчика (разработчика) утвержденного макета изделия и его наиболее ответственных составных частей (при необходимости) по решению заказчика, если он изготавливался при разработке изделия.

Приемку утвержденного макета изделия и его наиболее ответственных составных частей производит ОТК с оформлением акта согласно приложению Д. Форма описей МЦ – согласно приложению Е.

5.2.3.10 Приемка от головного разработчика (разработчика) или от головного изготовителя (изготовителя) опытного образца изделия, специальных средств технологического оснащения для освоения производства изделия по решению заказчика.

Приемку указанных материальных ценностей производит ОТК совместно с ТО. По результатам приемки ОТК оформляет акт согласно приложению Д. Форма описей МЦ – согласно приложению Е.

5.2.3.11 Закупка и получение средств технологического оснащения (в том числе автоматизированных) и технической документации на них (включая управляющие программы) от их поставщиков (изготовителей).

Закупку производит УППБиКК по заявке ТО, согласно СТО СМК.08.

5.2.3.12 Проведение расчетов, обосновывающих достаточность имеющейся и необходимость требуемой производственной мощности изготовителя для стабильного производства изделий в заданном объеме с целью осуществления ТПП в планируемые сроки.

Расчеты производит ПЭУ совместно с УППБиКК и представляет их в виде служебной записки Генеральному директору для подготовки решения по организации новых участков и цехов, приобретения оборудования, набора персонала.

5.2.3.13 Организация, при необходимости, новых специализированных участков и цехов.

Решение об организации новых участков и цехов принимает Генеральный директор по п. 5.2.3.12 настоящего стандарта. Решение оформляется в виде приказа по организации.

5.2.3.14 Разработка и выполнение мероприятий по совершенствованию системы менеджмента качества, отвечающей требованиям ГОСТ РВ 0015-002.

Разработка и контроль выполнения мероприятий по совершенствованию действующей системы менеджмента качества производится согласно СТО СМК.05.

Соответствие действующей СМК требованиям ГОСТ РВ 0015-002 подтверждается ежегодными инспекционными аудитами, проводимыми органом по сертификации.

5.2.3.15 Освоение нового оборудования, а также средств испытаний, контроля и измерений, которые должны отвечать требованиям ГОСТ Р 8.568, ГОСТ РВ 8.560, ГОСТ РВ 8.570.

Обучение персонала приемам работы на новом оборудовании, а также с новыми СИ, средствами контроля и ИО производится согласно СТО СМК.26.

5.2.3.16 Проведение поверки средств измерений, аттестации испытательного оборудования и методик выполнения измерений, используемых при испытаниях и производстве изделий.

Проведение вышеуказанных работ производится согласно СТО СМК.26. При необходимости оформляются дополнения к графикам поверок СИ, проверок СК, аттестации ИО.

При необходимости применения новых эталонов единиц величин, стандартных образцов управление ими осуществляется согласно СТО СМК.26.

5.2.3.17 Подготовка и аттестация производственного и контрольного персонала для работы на новом оборудовании и по новым технологическим процессам.

Подготовку и аттестацию производственного и контрольного персонала для вышеуказанных работ проводят в соответствии с требованиями СТО СМК.07.

- 5.2.3.18 Отработка конструкции на технологичность с учетом требований ГОСТ Р 50995.0.1, ГОСТ Р 50995.3.1 и ГОСТ 14.201. Результаты работ излагают в перечне предложений по внесению изменений в КД.
- 5.2.3.19 Изготовление, испытания и отладка специальных средств технологического оснащения для изготовления и контроля, а также специальных средств, используемых для испытаний изделий.

- 5.2.3.20 Выполнение других мероприятий по подготовке производства, обеспечивающих технологическую готовность организации к изготовлению в заданных объемах изделий, соответствующих требованиям КД, с использованием передовых достижений науки, техники и технологий.
- 5.2.3.21 Разработка необходимых мероприятий по защите государственной тайны, включая защиту информации от иностранных технических разведок и утечки ее по техническим каналам. Разработку мероприятий производит Отд ЗГТ. Форма плана мероприятий приведена в приложении Ж.

Примечания

1 Для сокращения сроков постановки на производство проведение этапа подготовки производства допускается начинать в период проведения головным разработчиком (разработчиком) этапов ОКР по созданию изделия при условии, что к этому времени определен головной изготовитель (изготовитель) изделия и его составных частей, заказчиком определена кооперация предприятий, на которых размещаются заказы по производству и закупкам изделия, и принято совместное решение по передаче головному изготовителю (изготовителю) от головного разработчика (разработчика) комплектов КД и ТД на опытный образец изделия и другой необходимой документации.

В этом случае состав мероприятий по подготовке производства, выполняемых до завершения ОКР, определяется по совместному решению заказчика, головного изготовителя (изготовителя) и головного разработчика (разработчика) изделия, что находит отражение в организационно-распорядительном документе по постановке на производство, комплексном плане по постановке на производство и в документе, содержащем вышеуказанное совместное решение, в том числе по вопросам условий поставки КД для целей постановки на производство.

2 Если работа по постановке на производство изделий осуществляется в процессе выполнения ОКР, то в исходных документах и контракте на выполнение ОКР приводят необходимые требования, установленные для организационно-распорядительного документа по постановке на производство, указанные в 5.2.2 настоящего стандарта.

5.2.4 Передача КД, ТД и средств технологического оснащения

5.2.4.1 После завершения ОКР для выполнения этапа подготовки производства головной разработчик (разработчик) или предприятие-держатель подлинников передает АО «Гарнизон» в учтенных копиях комплект КД литеры «О₁» (для КИМП — утвержденные ТУ), а также другую указанную ниже документацию и, при необходимости, специальные средства технологического оснащения.

Примечание - Документы допускается передавать в подлинниках, если АО «Гарнизон» назначен держателем подлинников, или в дубликатах, если он не назначается держателем подлинников.

В состав передаваемой документации и средств технологического оснащения в общем случае входят:

- комплект КД согласно спецификации на изделие, разработанный при выполнении ОКР (для программных средств передаются программа и программная документация). В состав комплекта КД включают патентный формуляр, если в процессе ОКР имели место патентные исследования по ГОСТ Р 15.011, а также разработка и оформление патентного формуляра;
- комплект ТД опытного образца изделия литеры « O_1 » в объеме, согласованном с AO «Гарнизон» (для КИМП передают комплект ТД литеры

« O_1 » в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.205). В комплект ТД включают ДТД на изделие (при ее наличии);

- программные документы, соответствующие требованиям ГОСТ 19.105;
- документация, на которую имеются ссылки в КД (по согласованию с АО «Гарнизон»), при этом обеспечение АО «Гарнизон» ДС осуществляется в установленном порядке в соответствии с требованиями контракта;
- копии протоколов согласования применения покупных комплектующих изделий, а также разрешение на применение драгоценных металлов и остродефицитных материалов;
 - заключение по метрологической экспертизе КД;
 - ПОН для стадии разработки или ПОКр;
 - заключение о технологичности изделия;
- заключение об уровне стандартизации и унификации по результатам экспертизы, проведенной в соответствии с ГОСТ РВ 0015-215;
- копия акта государственных (межведомственных) испытаний опытных образцов изделий (акта приемки ОКР по созданию КИМП) и копия совместного решения по акту государственных (межведомственных) испытаний (решения по акту приемки ОКР по созданию КИМП), если эти документы не направлялись ранее;
- сведения (при необходимости) о достаточности объемов гарантийного и технического обслуживания, а также о достаточности объемов ЗИП, предусматриваемых в рабочей конструкторской, эксплуатационной и ремонтной документации для выполнения указанного обслуживания;
- специальные средства испытаний и измерений, специальная технологическая оснастка, разработанные и изготовленные в процессе разработки опытного образца изделия, по согласованию между головным разработчиком (разработчиком), АО «Гарнизон» и заказчиком, если ОКР выполняют по контракту с ним, а также конструкторская и технологическая документация на эти средства или исходные данные на их разработку (по согласованию между их разработчиком и АО «Гарнизон»);
- перечень материалов и комплектующих изделий, по которым необходимо вести входной контроль, а также инструкции по входному контролю;
- утвержденные образцы-эталоны (при их наличии) по согласованию с заказчиком.

Примечания

- 1 В случае начала проведения этапа подготовки производства в период до завершения ОКР головной разработчик (разработчик) передает АО «Гарнизон» в учтенных копиях комплект тех документов, которые разработаны в рамках ОКР к моменту начала постановки на производство (по согласованию между указанными сторонами).
- 2 Передачу научно-технической продукции, разработанной в рамках ОКР, осуществляют с учетом законодательных актов, регулирующих права собственности на результаты интеллектуальной деятельности.
- 5.2.4.2 Сдачу-приемку документации, средств испытаний и измерений, специальных средств технологического оснащения, а также опытных образцов изделий (по согласованию с заказчиком) производят по приемо-сдаточным актам, подписываемым представителями передающей стороны [головной разработчик (разработчик) и ВП при нем, головной изготовитель (изготовитель)

опытного образца изделия и ВП при нем] и представителями принимающей стороны [АО «Гарнизон» и ВП при нем].

Акты для документации составляются с учетом приложения А ГОСТ Р 2.903. Описи документации составляются с учетом приложений Б, В, Г ГОСТ Р 2.903.

Акты для МЦ составляются с учетом приложения Д. Описи МЦ составляются с учетом приложения Е.

Правила поставки документации должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 2.903.

- 5.2.4.3 Кроме документации и специальных средств технологического оснащения, указанных в 5.2.4.1, АО «Гарнизон» в установленном порядке закупает:
- учтенные копии КД, ТД и другой заимствованной документации, необходимой для изготовления изделий, идущих на комплектацию изделий собственного производства, у держателей их подлинников;
- средства технологического оснащения, необходимые для изготовления, средства испытаний и контроля изделий у поставщиков этих средств и (или) организаций, которым в установленном порядке даны указания о поставке АО «Гарнизон» указанных средств;
- необходимую нормативную документацию в соответствии с установленным порядком обеспечения ею предприятий (организаций).
 - 5.2.5 Согласование технологической документации
- 5.2.5.1 В процессе подготовки производства ТО АО «Гарнизон» разрабатывает (отрабатывает) комплект ТД для изготовления изделий на этапе освоения производства и согласовывает его с ВП при нем.
- 5.2.5.2 На согласование ВП предъявляют технологические документы, определенные в разработанном ВП перечне (номенклатуре) на особо ответственные технологические процессы (операции) изготовления, сборки, монтажа, настройки, регулировки и испытаний продукции, подлежащие предъявлению ВП для контроля и согласования. Указанный перечень (номенклатуру) ВП представляет АО «Гарнизон».
- 5.2.5.3 Разработанная ТД на изготовление изделий должна соответствовать требованиям КД и ДТД, а также требованиям государственных стандартов ЕСТД, ДС по видам продукции.
- 5.2.5.4 Технологические документы (комплекты документов), предъявляемые ВП на согласование, должны быть оформлены в соответствии с ГОСТ 3.1105 и иметь подписи всех должностных лиц.
- 5.2.5.5 Согласованию с ВП при АО «Гарнизон» подлежат также извещения об изменении технологических документов, согласованных с ним ранее или входящих в согласованный с ним комплект документов.
- 5.2.6 Подготовку производства считают законченной, когда АО «Гарнизон» получена КД литеры « O_1 », разработана (откорректирована), согласована в установленном порядке ТД литеры « O_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 справка о достигнутой технологической готовности предприятия к освоению производства изделий.

5.3 К этапу освоения производства изделия после завершения подготовки производства переходят после выполнения п.5.2.6 и производят его в соответствии с требованиями СТО СМК.12.

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, задействованные в процедурах изготовления и контроля военной продукции; 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 (подписанных) ВП, передают ВП. Управление документами и записями осуществляется согласно СТО СМК.02 и СТО СМК.03.

Таблица 1

Наименование документа (записи)	Заключение (согласова- ние) ВП	Форма документа (записи)	Место хранения	Срок хранения
1	2	3	4	5
Организационно-распорядительный документ о постановке на производство	Да	Приложение А ГОСТ РВ 15.301 (перечисление 2)	УППБиКК	До снятия изделий с производства
Комплексный план мероприятий по постановке на производство	Да	Приложение А	УППБиКК	До снятия изделий с производства
Рабочая ТД	Да	FOCT 3.1105	УППБиКК	До снятия изделий с производства
Перечень замечаний и предложений по результатам метрологической экспертизы рабочей ТД	Нет	ΓΟCT 8.573	УППБиКК	3 года
Программа обеспечения качества при освоении производства	Да	CTO CMK.05	УППБиКК	До снятия изделий с производства
Программа метрологического обеспечения постановки на производство	Да	Приложение Б	УППБиКК	До снятия изделий с производства
Программа метрологического обеспечения производства	Нет	Приложение В	УППБиКК	До снятия изделий с производства
Программа квалификационных испытаний	Да	ГОСТ PB15.301	УППБиКК	До снятия изделий с производства

			0.1	CIVILC.15 ZOTS
Наименование документа (записи)	Заключение (согласова- ние) ВП	Форма документа (записи)	Место хранения	Срок хранения
План подготовки производства	Нет	Приложение Г	УППБиКК	3 года
Акты о приемке документации	Да	Приложение А ГОСТ Р 2.903	УППБиКК	До снятия изделий с производства
Описи принятой документации	Нет	Приложения Б, В, Г ГОСТ Р 2.903	УППБиКК	До снятия изделий с производства
Акты о приемке МЦ	Да	Приложение Д	УППБиКК, бухгалтерия	5 лет
Описи принятых МЦ	Нет	Приложение Е	УППБиКК, бухгалтерия	5 лет
Заявки на приобретение средств технологического оснащения, СИ, СК, ИО, учтенных копий КД, ТД и другой заимствованной документации	Нет	-	УППБиКК	1 год
Расчеты, обосновывающие достаточность имеющейся и необходимость требуемой производственной мощности	Нет	Идентификация по дате и номеру служебной записки	ПЭУ, УППБиКК	5 лет
Решение об организации новых участков и цехов (при необходимости)	Нет	Идентификация по дате и номеру приказа		5 лет
Перечень предложений по внесению изменений в КД	Нет	ГОСТ PB15.301	УППБиКК	До снятия изделий с производства
План мероприятий по защите государственной тайны при постановке на производство	Да	Приложение Ж	Отд3ГТ	До снятия изделий с производства
Перечень (номенклатура) на особо ответственные технологические процессы (операции) изготовления, сборки, монтажа, настройки, регулировки и испытаний продукции, подлежащие предъявлению ВП для контроля и согласования.	Да	Устанавливает ВП	УППБиКК	5 лет
Справка об общем состоянии технологической готовности к освоению производства изделий	Нет	ГОСТ PB15.301	УППБиКК	До снятия изделий с производства

Разработал:

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

Д.Н.Картавцев

 Согласовано:

Заместитель Генерального директора

– представитель руководства по СМК

С.И.Тен

2015 г. ((09)) 07

Начальник Главного управления производства и реализации государственного оборонного заказа

С.А.Хрусталев

2015 г. «2»

Начальник планово-экономического управления

Е.В.Кошкина

2015 г. (2 » c=

Начальник отдела защиты государственной тайны,

режима и мобилизации

О.А.Пищиков

40 2015 г.

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

А.А.Анохин

(O) 01 2015 г.

Приложение A (рекомендуемое)

Форма комплексного плана мероприятий по постановке на производство

СОГЛАСО Начальник 000 ВП МО	отдела		СОГЛАСОВАНО лжность разработчи образца	ка Гене	ТВЕРЖДАЮ ральный директор «Гарнизон»	
подпись, инициали	ы, фамилия	-	подпись, инициалы, фамилия	подп	ись, инициалы, фамилия	
«»_	201г.	«	_»201_	г. «	»201	r.
СОГЛАСО Начальни 000 ВП МС	ıĸ _		СОГЛАСОВАНО жность разработчик составной части	a		
подпись, инициаль	ы, фамилия	-	подпись, инициалы, фамилия	_		
«»	201r.	·«	_»201_	г.		
СОГЛАСО Начальни 000 ВП МС	ık	100000	СОГЛАСОВАНО жность изготовител образца	Я		
подпись, инициаль	ы, фамилия	-	подпись, инициалы, фамилия	-		
«» СОГЛАСО Начальні 000 ВП МС	ВАНО	«		г.		
подпись, инициаль						
«»_	201r.					
1		по по	ПЛАН МЕРОПРІ становке на произ	водство		
на одновании	наименован	ие, инде	кс изделия, подлежащего пост	ановке на произво,	дство	
на основании _	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	9	указывают исходные докумен	ты		
Наименование мероприятия	Организация, которую возлагается выполнение мероприятия	на	Фамилия, инициалы, должность лица, ответственного за выполнение мероприятия	Срок выполнени я	Форма отчетности по выполненному мероприятию	Приме чание
	 					

Окончание приложения А

	Представитель $000~{\rm B\Pi}~{\rm MO}~{\rm P}\Phi^1$	Пред	стави	тель разраб образц				чальник У] АО «Гарни		
-	подпись, инициалы, фамилия		-	подпись, инициа	алы, фамилия		-	подпись, иници	алы, фамилия	
«	»201	г.	« <u></u>	»	201	_г.	<u>«</u>	»	201	_г.
	Представитель $000~{\rm B\Pi}~{\rm MO}~{\rm P\Phi}^2$		Пр	едставител составной	E-3 R-3	чика				
-	подпись, инициалы, фамилия			подпись, инициа	алы, фамилия					
« _		г.	«	»	201	_Γ.				
	Представитель $000~{\rm B\Pi}~{\rm MO}~{\rm P\Phi}^3$		Пр	едставител образца		теля				
-	подпись, инициалы, фамилия		-	подпись, инициа	лы, фамилия	6				
« _		г.	«	»	201	_г.				
	Представитель $000~{\rm B\Pi}~{\rm MO}~{\rm P\Phi}^4$									
_	подпись, инициалы, фамилия									
«	» 201	Γ.								

¹⁾ ВП при АО «Гарнизон»

 $^{^{2)}\,{\}rm B\Pi}$ при разработчике образца

 $^{^{3)} \, {\}rm B\Pi} \,$ при разработчике составной части

⁴⁾ ВП при изготовителе образца

_201__г

Приложение Б

Начал	СОГЛАСОВАНО выник ВП МО РФ			УТВЕРЖ Генеральный д	
	И.О. Фамилия				И.О. Фамилия
<u>«</u> _		трологического обес одство	Печения	«»	201r
No -/-	Наименование мероприятия метрологического обеспечения	Ответственный	Срок	Отметка о	Примечание
п/п	ооеспечения	исполнитель	исполнения	выполнении	
Предст	авитель ВП МО		Н	ачальник МЛ	
	И.О. Фамилия			И.	О. Фамилия

_201__r

>>

риложение В	
	CTO CMK.13-2015

_201__г

« »

СОГЛАСОВАНО УТВЕРЖДАЮ					
Начал	тьник ВП MO РФ			Генеральный	директор
	И.О. Фамилия			¥	И.О. Фамилия
<u>«</u>	»201г	-		« <u></u> »	201r
	Программа ме	трологического обес	печения		
	производства		_ на 201	год	
	наимен	нование, индекс изделия (изделий)			
No	Наименование мероприятия метрологического	Ответственный	Срок	Отметка о	Примечание
п/п	обеспечения	исполнитель	исполнения	выполнении	1
					v
Предст	авитель ВП МО РФ			Начальник МЛ	
	И.О. Фамилия			И	О. Фамилия

_201__r

«____»_

CTO CMK.13-2015

77		
а плапа подготовки производства	(рекомендуемое)	TAPRITONCIME

УТВЕРЖДАЮ Начальник УППБиКК

				И.О. Фамилия
		«	>>	201r
ПЛАН №				
подготовки производства				
	наименование, инде	екс изделия		

Наименование мероприятия	Ответственный	Срок	Отметка о	Примечание
	исполнитель	исполнения	выполнении	
	Наименование мероприятия	1		

	Начал	тьник ТО
		И.О. Фамилия
«	>>	201_ г

Примечание – План согласовывается с руководителями подразделений, за которыми закреплено исполнение мероприятий плана.

Приложение Д (рекомендуемое)

Форма акта о приемке материальных ценностей

СОГЛАСОВАНО	УТВЕРЖДАЮ				
Начальник ВП МО РФ	Генеральный директор				
подпись инициалы, фамилия	подпись инициалы, фамилия				
«»201 r.	« «201 r.				
СОГЛАСОВАНО	УТВЕРЖДАЮ				
Начальник ВП МО РФ	Руководитель организации				
(при организации передающей МЦ)	передающей МЦ				
подпись инициалы, фамилия	подпись инициалы, фамилия				
«»201 r.	« « 201 r.				
A	KT				
	иальных ценностей				
«»201 _ r.	№				
Основание:	от « » 201 г.				
Мы, нижеподписавшиеся: представители					
с одной стороны и представители					
с одной стороны, и представители	наименование организации, принимающей МЦ,				
лопжности	нициалы, фамилии				
с другой стороны, составили настоящий акт с					
наименование орга	низации, передающей МЦ				
передало организации	низации, принимающей МЦ				
	низации, принимающеи міц				
а организация наименование организация	низации, принимающей МЦ				
приняла от организации					
	низации, передающей МЦ				
материальные ценности для обеспечения пос-	ановки на производство				
наименование, с	бозначение изделия				
Прудожение: Описы не					
Приложение: Опись на листах Представитель 000 ВП МО РФ	Представитель(и) организации				
(при организации передающей МЦ)	передающей МЦ				
подпись инициалы, фамилия	подпись инициалы, фамилия				
« » 201 г.	« « 201 r.				

Окончание приложения Д

Пред	ставитель о	тдела 000 ВП МО Р	РΦ		Предст	авитель(и)	
(при АО «Г	арнизон»)		g.	AO «Гарни:	зон»	
-	подпись	инициалы, фамилия	_	12	подпись	инициалы, фамилия	
«	>>	201	Г.	"	"	201	Γ.

Приложение E (рекомендуемое)

Форма описи передаваемых материальных ценностей

опись

передаваемых в АО «Гарнизон» материальных ценностей для постановки на производство

	наименование, обозначение изделия							
№ п/п	Наименование МЦ	Обозначение МЦ	Количество единиц	Примечание				
Опис	ь составил: должность, подг	пись, инициалы, фамилия						
«	« 201 r	`.						

Приложение Ж (рекомендуемое)

Форма плана мероприятий по защите государственной тайны при постановке на производство

УТВЕРЖДАЮ Генеральный директор	И.О. Фамилия	«»201	Отметка о Примечание выполнении			 Начальник отдела ЗГТ	И.О. Фамилия	201_r
		рственной тайны наименование, индекс изделия	Срок			Начал		*
		Н	Ответственный исполнитель					
СОГЛАСОВАНО Начальиик ВП МО РФ	И.О. Фамилия	«»	Наименование мероприятия					
Нач	1		Ŋ. п/п					

Лист регистрации изменений

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