

У Т В Е Р Ж Д Е Н О

Общим Собранием Ассоциации участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций
«Национальный Оконный Союз» 21 сентября 2015 г.

Стандарт организации

**МЕТОДИКА ОЦЕНКИ
СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПРОЦЕССОВ
ПРОИЗВОДСТВА СПК ИЗ ПВХ.**

ЭКСПРЕСС-МЕТОД.

МО XX.XXX-2015

Москва, 2015

ПРЕДИСЛОВИЕ

РАЗРАБОТАН Экспертным комитетом Ассоциации участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз".

УТВЕРЖДЁН Правлением Ассоциации участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз", протокол № 4 от 21.09.2015 г.

ПРИНЯТ Общим собранием Ассоциации участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз", протокол № 2 от 21.09.2015 г.

ВВЕДЁН впервые

Информация об изменениях к настоящему стандарту, а также текст изменений и поправок, публикуется на официальном сайте Ассоциации участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз" (<http://оконныйсоюз.рф/>).

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Правления Ассоциации участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз".

Оглавление

1. Введение.....	1
2. Область применения	1
3. Нормативные ссылки.....	1
4. Термины и определения, условные обозначения.....	1
5. Общие положения	2
6. Экспертиза контролируемых СККПП параметров.....	3
6.1. Экспертиза контроля состояния рабочих мест.....	3
6.2. Экспертиза персонала	3
6.3. Экспертиза оборудования и инструментов.....	4
6.4. Экспертиза контроля сырья и материалов	5
6.5. Экспертиза производственных процессов.....	6
6.6. Экспертиза система сбора и анализа информации	11
7. Заключительные положения.....	12
Приложение А.....	13

1. Введение

Действующие в оконной отрасли национальные и иные стандарты предусматривают требования к выпускаемой продукции. Соответствие требованиям подтверждается проведением испытаний опытных образцов в уполномоченных лабораториях. Испытание опытного образца не может в полной мере гарантировать стабильные характеристики серийно выпускаемой продукции.

Для выпуска серийной продукции важно обеспечить постоянный комплексный контроль производственных процессов, что не в полной мере регламентируется действующими нормативными актами.

Каждая компания в отрасли создаёт собственную систему контроля качества, руководствуясь как разнообразными техническими стандартами и нормативными актами, так и предлагаемыми методиками поставщиков оборудования, материалов и компонентов.

Методика, представленная в настоящем стандарте, позволяет провести экспресс-оценку действующих в компаниях оконной отрасли систем контроля качества производственных процессов.

2. Область применения

2.1. Применение настоящего стандарта для оценки системы контроля качества производственных процессов оконной компании осуществляется исключительно на добровольной основе, по заявке со стороны обследуемой компании.

2.2. Проверка проводится в соответствии с Регламентом, утверждаемым Правлением Ассоциации участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз".

2.3. Настоящая методика не является исчерпывающим способом контроля. Результаты обследования по настоящей методике, при достижении высоких показателей, свидетельствуют о стабильности характеристик выпускаемой предприятием продукции, но не о самих характеристиках этой продукции.

2.4. Настоящая методика не распространяется на способы оценки производства монтажных работ, разработки продукции, оказания вспомогательных услуг и иные процессы, осуществляемые в обследуемых компаниях.

3. Нормативные ссылки

Перечень стандартов, упомянутых в данном документе

4. Термины и определения, условные обозначения

4.1. В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 30674, ГОСТ 23166, ГОСТ 30777-2012, ГОСТ 54175

4.2. В настоящем стандарте используются следующие термины с соответствующими определениями и условными обозначениями:

СККПП - Система Контроля Качества Производственных Процессов. Совокупность взаимосвязанных и взаимодействующих элементов, обеспечивающая соблюдение свойств и характеристик продукции в процессе её создания. Элементами СКК являются организационная структура (отдел технического контроля, метрологическая служба, служба стандартизации и т.д.), внутренняя нормативная база (технологический регламент, технические условия, инструкции, руководства и т.д.), система информационного и документарного взаимодействия, а также иные элементы.

ТР - Технологический регламент. Документ, содержащий описание всех этапов производственного процесса, определяющий оптимальные технологические режимы, порядок проведения операций технологического процесса, обеспечивающий выпуск продукции требуемого качества, безопасные условия эксплуатации производства, а также выполнения требований по охране окружающей среды.

ИРМ - Инструкция рабочего места. Документ, содержащий выдержки из ТР, относящиеся непосредственно к производственным операциям, выполняемым на конкретном рабочем месте. Дополнительно содержит краткие инструкции по эксплуатации оборудования, инструментов и приспособлений, используемых на этом рабочем месте. Включает в себя разделы, связанные с безопасностью труда и другими общими вопросами.

5. Общие положения

5.1. Проверка для оценки СККПП проводится непосредственно на предприятии силами экспертов Ассоциации участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз" на основании заявки предприятия в соответствии с утверждённым Регламентом.

5.2. Проверка СККПП предприятия проводится после экспертной оценки документов, составляющих информационную базу СККПП предприятия, включая, но не ограничиваясь ТУ, ТР, ИРМ.

5.3. Результаты обследования заносятся в контрольную таблицу (Приложение А). Для каждого указанного в таблице пункта выставляется оценка. Оценка может быть двух видов: "выполняется", "не выполняется". Иные оценки не предусматриваются.

5.4. Оценке подлежат только требования, указанные в настоящем стандарте как обязательные. Требования, соблюдение которых рекомендуется, но не является обязательным, не указываются в контрольных таблицах.

5.5. Заключение о соответствии или несоответствии СККПП предприятия установленным Ассоциацией участников рынка светопрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз" требованиям принимается на основании заполненных при обследовании контрольных таблиц. Правила принятия такого решения определяются Правлением Ассоциации.

6. Экспертиза контролируемых СККПП параметров.

6.1. Экспертиза контроля состояния рабочих мест.

СККПП предприятия должна предусматривать контроль следующих обязательных параметров:

6.1.1. Температура воздуха рабочих зон в закрытых отапливаемых помещениях. Контроль должен осуществляться ежедневно. Температура воздуха должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005-88, СанПиН 2.2.4.548-96.

6.1.2. Освещённость рабочих зон. Контроль должен осуществляться не реже, чем один раз в три месяца. Освещённость должна соответствовать требованиям ГОСТ Р 55710-2013, частично СанПиН 2.2.1/2.1.1.1278-03.

6.1.3. Чистота рабочих зон. Контроль должен осуществляться ежедневно.

СККПП предприятия рекомендуется обеспечить контроль дополнительных параметров:

6.1.4. Воздух рабочих зон (аэрозольная и пылевая нагрузка). Контроль рекомендуется осуществлять не реже одного раза в год. Показатели должны соответствовать ГОСТ 12.1.005-88, СанПиН 2.2.4.548-96, ГОСТ Р ИСО 7708-2006.

6.1.5. Скорость движения воздуха в рабочих зонах. Контроль рекомендуется осуществлять не реже одного раза в месяц в отопительный период и не реже одного раза в три месяца в иное время. Особое внимание следует уделять скорости движения воздуха в зоне работы сварочных станков. Показатели скорости движения воздуха должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005-88, СанПиН 2.2.4.548-96.

6.1.6. Интенсивность электромагнитного, магнитного, электростатического поля в рабочих зонах. Контроль рекомендуется производить при запуске нового оборудования в непосредственной близости от него. В дальнейшем, - не реже одного раза в три года. Показатели интенсивности электромагнитного и иных излучений должны соответствовать требованиям СанПиН 2.2.4.1191-03.

6.2. Экспертиза персонала

СККПП предприятия должна предусматривать контроль следующих обязательных параметров:

6.2.1. Соответствие юридических оснований участия сотрудника в рабочем процессе требованиям трудового и миграционного законодательства РФ. Контроль осуществляется при

формализации взаимоотношений сотрудника и компании (трудовой договор, договор подряда и т.п.), в дальнейшем, - при изменении этих договоров.

6.2.2. Осведомлённость сотрудника о выполняемой им работе и способах контроля качества выполняемых им операций. Контроль осуществляется при внедрении ИРМ, а также при её изменении, но не реже одного раза в год.

6.2.3. Обеспеченность сотрудника инструментами, оборудованием и приспособлениями для надлежащего исполнения своих обязанностей. Контроль наличия необходимых средств осуществляется на основании ИРМ, контроль проводится не реже одного раза в неделю.

6.2.4. Безопасные условия труда. Наличие у сотрудника необходимых при выполнении работ средств индивидуальной защиты (каска, очки, маска, наушники или беруши, перчатки и т.п.) в соответствии с действующими нормативами (в частности, ГОСТ 12.0.230-2007). Доступность средств оказания первой медицинской помощи (на основании Приказа Министерства здравоохранения и социального развития РФ от 4 мая 2012 г. N 477н), осведомлённость о способах оказания первой помощи.

СККПП предприятия рекомендуется обеспечить контроль дополнительных параметров:

6.2.5. Проверка отсутствия медицинских противопоказаний и ограничений сотрудника. Минимальные требования, - реальное прохождение медицинского освидетельствования и получение справки по форме №086/у. Контроль рекомендуется осуществлять не реже одного раза в год. Для некоторых категорий сотрудников рекомендуется учесть дополнительные требования нормативных актов РФ (в частности, - обязательный предрейсовый медицинский осмотр для некоторых категорий водителей).

6.2.6. Соответствие графика рабочих смен требованиям трудового законодательства РФ. Контроль осуществляется при утверждении графика, а также при его изменениях.

6.2.7. Наличие системы учета производственных и квалификационных показателей сотрудника. Рекомендуется обеспечить условия сбора, контроля и анализа информации о производственных достижениях работника для целей аттестации и выявления наиболее эффективных практик. Контроль рекомендуется осуществлять не реже одного раза в год.

6.3. Экспертиза оборудования и инструментов

Общие параметры для всех компонентов и материалов, применяемых в производстве, контроль которых обязателен в рамках СККПП

6.3.1. Наличие технической документации к используемому оборудованию и инструменту, включая инструкции по эксплуатации, настройке и ремонту. Контролируется при

приобретении оборудования, при внесении каких-либо существенных конструктивных изменений.

6.3.2. Наличие и адекватность ведения журнала планово-предупредительных работ, ремонта и настройки оборудования. Контроль показателей ключевых характеристик оборудования. Периодичность контроля должна быть не реже указанной в технической документации производителей соответствующего оборудования.

6.3.3. Наличие технической документации на приспособления (шаблоны для сверления отверстий, цулаги и т.п.). Соответствие реальных характеристик приспособлений технической документации (внутренняя поверка). Контроль должен осуществляться не реже чем один раз в квартал.

6.3.4. Поверка измерительного инструмента. Для инструмента длительного пользования, - поверка в метрологических лабораториях в соответствии с нормативами. Для инструмента с коротким сроком эксплуатации (например, рулетки), - контроль по внутренним процедурам. Наличие сертификатов соответствия для всех видов измерительного инструмента. Контроль осуществляется в момент приобретения инструмента, периодичность должна соответствовать нормативным документам и внутренним процедурам.

СККПП предприятия рекомендуется обеспечить контроль дополнительных параметров:

6.3.5. Работоспособность обрабатывающего инструмента. Заточка пил, режущих кромок фрез (пакетов фрез), ножей и т.д. Контроль рекомендуется производить не реже одного раза в месяц.

6.3.6. Работоспособность элементов безопасности оборудования. Датчиков пересечения периметра, устройств контроля нажатия кнопок двумя руками и т.п. Отсутствие изменений конструкции оборудования, не предусмотренных конструкцией или внесённых на основании разработок специализированной технической службы. Рекомендуется осуществлять контроль не реже одного раза в месяц.

6.3.7. Наличие разметки производственных площадей, отмечающей транспортные коридоры, места складирования материалов и элементов, зон работы оборудования и т.д. Контроль рекомендуется осуществлять при внедрении или изменении ТР, но не реже одного раза в квартал.

6.4. Экспертиза контроля сырья и материалов

Общие параметры для всех компонентов и материалов, применяемых в производстве, контроль которых обязателен в рамках СККПП

6.4.1. Соответствие свойств и характеристик компонентов и материалов требованиям, изложенным в соответствующей нормативной документации. Контроль должен

осуществляться для каждой новой партии материалов и компонентов, если в нормативной документации производителя этих материалов не указано иное.

6.4.2. Наличие необходимой сопроводительной документации. Сертификаты продукции, протоколы испытаний, технические условия, ГОСТ и иные регламентирующие и справочные документы. Контроль должен осуществляться при внедрении материалов и компонентов в производство. Дополнительный контроль соответствия документов и сроков их действия должен проверяться не реже, чем 2 раза в год.

6.4.3. Соответствие маркировки компонентов и материалов технической документации поставщика. Контроль должен осуществляться для каждой поставляемой партии продукции. Стандарты для маркировки компании-поставщика должны соответствовать требованиям, предъявляемым соответствующими нормативными документами.

СККПП рекомендуется обеспечить контроль следующих дополнительных свойств и характеристик используемых материалов и компонентов:

6.4.4. Совместимость материалов и компонентов. Соответствие стыкуемых элементов различных компонентов друг другу. Соответствие цветовых, прочностных и иных характеристик различных элементов, применяемых совместно. Требования к совместимости указываются в технической документации на выпускаемые изделия. Контроль рекомендуется осуществлять для каждой новой партии материалов и компонентов.

6.4.5. Упаковка и условия хранения. Требования к упаковке и условиям хранения должны соответствовать требованиям, изложенным в нормативной документации поставщика. Рекомендуется обеспечить условия хранения, предусматривающие использование материалов и компонентов по принципу FIFO. Контроль рекомендуется осуществлять не реже одного раза в три месяца.

6.5. Экспертиза производственных процессов

Общие параметры для всех производственных операций, контроль которых обязателен в рамках СККПП:

6.5.1. Наличие, полнота и релевантность исполнительной документации на единичное изделие. Документация может быть выполнена в виде чертежей, информации на маркировке элементов изделия или в виде экранных форм производственного ПО. Контроль должен осуществляться при внедрении документации и её изменении, проверка должна осуществляться не реже одного раза в квартал. Документация должна соответствовать утверждённым документированным стандартам компании. Стандарты компании на маркировку должны учитывать требования ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99.

6.5.2. Внешний вид материалов и компонентов, заготовок и элементов изделия в процессе его изготовления. Отсутствие царапин, потёртостей, сколов и иных видимых дефектов поверхности. Контроль должен осуществляться на каждой производственной стадии. Периодичность контроля определяется компанией, но не реже, чем один элемент из каждых десяти. Виды контролируемых дефектов должны соответствовать видам, описанным в нормативной документации для материалов и компонентов. Для изделий в целом, в ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99.

6.5.3. Маркировка элементов изделий, наносимая в процессе изготовления. Соответствие стандартам, изложенным в ТР. Контроль должен осуществляться для каждой маркировки. Соответствие стандартам контролируется при внедрении или изменении ТР, но не реже, чем один раз в год.

6.5.4. Все процедуры, операции контроля и требования к ним должны быть формализованы в ИРМ. Контроль соответствия ИРМ осуществляется при внедрении или изменении ТР, но не реже одного раза в год.

6.5.5. Наличие места хранения для дефектных элементов (изолятора брака) и соблюдение правил работы с ним. Контроль осуществляется при запуске производства, при изменении производственной планировки, при изменении ТР, но не реже одного раза в квартал.

СККПП рекомендуется обеспечить контроль следующих дополнительных свойств и характеристик для всех стадий производственного процесса:

6.5.5. Наличие информации о важных контрольных процедурах, выполненных в виде выдержек из ИРМ непосредственно на рабочих местах. Наличие эталонных образцов и шаблонов, предусмотренных ТР. Контроль осуществляется при внедрении или изменении ИРМ, но не реже одного раза в год.

6.5.6. Условия перемещения заготовок и изделий должны обеспечивать сохранность от повреждений. Должна быть обеспечена доступность каждого элемента без необходимости перемещения других элементов (если иное прямо не предусмотрено ТР). Контроль осуществляется при запуске производства, при замене или установке нового оборудования и приспособлении, при изменении ТР, но не реже одного раза в месяц.

СККПП предприятия должна предусматривать контроль следующих обязательных параметров на производственных стадиях:

6.5.8. Нарезка профильных погонажных изделий. Длина заготовок. Контроль должен осуществляться в соответствии с ТР производства по правилам, изложенным в ИРМ. Периодичность контроля определяется в ИРМ.

6.5.9. Фрезеровка импостов (упорных профилей). Соответствие геометрии фрезерованного торца импоста (упорного профиля) технической документации компании (может быть указано ТР). Контроль осуществляется при внедрении новых видов продукции,

при внедрении или изменении ТР. Периодический контроль осуществляется не реже одного раза в квартал.

6.5.10. Установка армирующих профилей. Местоположение армирующих профилей относительно профилей из ПВХ, количество и местоположение точек крепежа, глубина (завершённость) установки крепящих саморезов. Правила установки армирующих профилей определяются ТР. Периодичность контроля определяется ИРМ, но не реже одного раза в производственную смену.

6.5.11. Формирование функциональных отверстий в заготовках изделий. Наличие, местоположение и размер водоотводящих, компенсационных и иных отверстий (фрезеровка под ручку, основной запор). Правила формирования отверстий определяются ТР учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99. Периодичность контроля определяется ИРМ, но не реже одного раза в смену.

6.5.12. Сварка заготовок. Прочность сварного шва. Контроль прочности должен осуществляться в соответствии с ТР, с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99. Контроль должен осуществляться для каждой новой партии профилей, но не реже одного раза в неделю.

6.5.13. Зачистка сварного шва. Внешний вид зачищенного угла (соответствие установленным шаблонам). Геометрия полученного элемента изделия (высота, ширина, разность диагоналей). Свойства и характеристики определяются в соответствии с ТР, с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99. Периодичность контроля определяется в ИРМ, но не реже одного раза в производственную смену.

6.5.14. Установка импостов. Местоположение в элементах изделия, соответствие угла установки, перепада плоскостей лицевых поверхностей профилей требованиям ТР. Контроль должен осуществляться в соответствии с ТР производства по правилам, изложенным в ИРМ. Периодичность контроля определяется в ИРМ.

6.5.15. Установка уплотнителя. Соответствие длины фактически установленного уплотнителя расчётной длине, натяжения в углах оконных элементов требованиям ТР. Периодичность контроля определяется ИРМ, но не реже, чем один раз в производственную смену.

6.5.16. Установка элементов приборов запираения. Комплектность и местоположение запорных планок. Правила установки запорных планок определяются в технической документации на выпускаемые изделия, с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99 и технической документации производителя приборов запираения. Контроль осуществляется в соответствии с правилами, установленными в ИРМ, на основании ТР, но не реже одного раза в смену.

6.5.17. Установка элементов приборов запираения. Местоположение элементов петельной группы. Правила установки элементов петельной группы определяются в технической документации на выпускаемые изделия, с учётом требований технической документации производителя приборов запираения. Контроль осуществляется в соответствии с правилами, установленными в ИРМ, на основании ТР, но не реже одного раза месяц.

6.5.18. Установка элементов приборов запираения. Периметральная фурнитура. Комплектность, соответствие соединительных узлов требованиям производителя фурнитуры (размер подлежащих обрезанию элементов, качество реза).

6.5.19. Установка створок в рамы. Размер нахлёста, расстояние между наплавом створки и внутренней поверхностью рамы. Требования определяются технической документацией на выпускаемые изделия. Правила контроля должны быть указаны в ТР. Периодичность контроля определяется ИРМ, но не реже одного раза в производственную смену.

6.5.20. Установка створок в рамы. Работоспособность запорных планок (зацепление всех запорных элементов периметральной фурнитуры за все запорные планки). Сплошной контроль.

6.5.21. Установка подкладок и фальцевых вкладышей. Корректность установки в соответствии с технической документацией на выпускаемые изделия, с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99. Правила контроля определяются в ИРМ, сплошной контроль.

6.5.22. Установка стеклопакета. Корректность установки стеклопакета в соответствии с исполнительной документацией на изделия и формулой стеклопакета. Правила контроля определяются в ИРМ, сплошной контроль.

6.5.23. Установка штапиков. Перепад лицевых поверхностей, зазоры в местах соединения штапиков (углы). Требования должны быть указаны в технической документации на выпускаемые изделия и ТР. Правила контроля определяются ИРМ, сплошной контроль.

6.5.24. Финальная проверка изделий. Общая работоспособность изделия, комплектность в соответствии с исполнительной документацией, геометрия, внешний вид. Правила контроля определяются в ТР с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99. Периодичность проверок определяется ИРМ, но не менее одного изделия из каждых десяти.

СККПП рекомендуется обеспечить контроль следующих дополнительных параметров на производственных стадиях:

6.5.25. Нарезка заготовок. Чистота реза. Внешний вид поверхности, отсутствие сколов, выбоин, трещин, заусениц, изменений геометрии сечения профильных изделий (помятость). Периодичность контроля определяется ИРМ. Контроль этих свойств и характеристик реза должен учитываться при разработке графика планово-предупредительных работ по обслуживанию оборудования.

6.5.26. Нарезка заготовок. Углы реза. Соответствие углов реза требованиям ТР. Периодичность контроля определяется в графике планово-предупредительных работ по обслуживанию оборудования.

6.5.27. Фрезеровка импоста (упорного профиля). Внешний вид и чистота фрезерованного торца. Отсутствие сколов, трещин, заусениц. Периодичность контроля определяется ИРМ. Контроль этих свойств и характеристик реза должен учитываться при разработке графика планово-предупредительных работ по обслуживанию оборудования.

6.5.28. Формирование функциональных отверстий в заготовках изделий. Чистота кромок, внешний вид отверстий. Отсутствие сколов, трещин, заусениц, существенного изменения цветности профилей в месте формирования изделий. Геометрические размеры отверстий. Периодичность контроля определяется ИРМ. Контроль этих свойств и характеристик реза должен учитываться при разработке графика планово-предупредительных работ по обслуживанию оборудования.

6.5.29. Сварка заготовок и зачистка заготовок. Перепад лицевых поверхностей, соответствие угла требованиям ТР. Периодичность контроля определяется в графике планово-предупредительных работ по обслуживанию оборудования.

6.5.30. Сварка заготовок и зачистка заготовок. Для изделий с дополнительной декоративной отделкой, - качество прокраски сварных швов (отсутствие пропусков, равномерность, соответствие цвету декоративной отделки). Периодичность контроля определяется ИРМ. Рекомендуется размещение на рабочем месте таблицы соответствия цветов прокраски видам декоративной отделки.

6.5.31. Установка импостов. Прочность соединения, отсутствие смещения под нагрузкой, кручения. Требования к показателям должны быть указаны в технической документации на выпускаемые изделия Периодичность и правила контроля указываются в ТР. Контроль должен осуществляться при вводе новых материалов и компонентов, изменении ТР, ИРМ, но не реже одного раза в квартал.

6.5.32. Установка импостов. Герметизация стыков в соответствии с технической документацией на выпускаемые изделия и ТР. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в смену.

6.5.33. Установка уплотнения. Клеевое соединение уплотнительного контура. Требования устанавливаются в технической документации поставщика уплотнения, ТР. Периодичность контроля определяется в ИРМ, но не реже одного раза в производственную смену.

6.5.34. Установка элементов приборов запираания. Корректность и комплектность установки элементов крепления (саморезов и т.п.). Правила установки крепёжных элементов определяются в технической документации на выпускаемые изделия, с учётом требований технической документации производителя приборов запираания. Контроль осуществляется в соответствии с правилами, установленными в ИРМ, на основании ТР, но не реже одного раза в месяц.

6.5.35. Установка стеклопакета. Проверка свойств и характеристик стеклопакета. Отсутствие смещения стёкол относительно друг друга, геометрические размеры стеклопакета, отсутствие оптических искажений и дефектов поверхности, качество герметизирующего слоя. Правила приёмки должны быть указаны в ТР, с учётом ГОСТ 54175, ГОСТ 54176, ГОСТ 54177, ГОСТ 54178, ГОСТ Р 54179. Контроль осуществляется в соответствии с правилами, установленными в ИРМ. Рекомендуется сплошной контроль по ряду ключевых характеристик. По остальным характеристикам контроль не реже одного раза в производственную смену.

6.5.36. *Финальная проверка изделий. Укомплектованность изделия подставочным профилем. Правила контроля определяются в ТР. Периодичность проверок определяется ИРМ, рекомендован сплошной контроль.*

6.5.37. *Финальная проверка изделий. Укомплектованность изделия дополнительными элементами в соответствии с технической документацией компании (например, - заглушка паза штапика, герметизирующий элемент между изделием и подставочным профилем и т.д.). Правила контроля определяются в ТР. Периодичность проверок определяется ИРМ.*

6.6. Экспертиза системы сбора и анализа информации о несоответствиях

СККПП предприятия должна предусматривать контроль следующих обязательных параметров:

6.6.1. Полнота системы сбора и анализа информации о несоответствиях. Должны учитываться все случаи выявленных несоответствий, произошедшие при входящем контроле материалов и компонентов, в ходе изготовления изделий, при выходном контроле, при установке изделий у пользователя, в процессе эксплуатации изделий и иных случаях. Информация о таких случаях должна документироваться по единым правилам и должна быть доступна уполномоченным сотрудникам в любой момент времени. Правила накопления информации должны быть документированы внутренними стандартами компании. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в неделю.

6.6.2. Информация о всех случаях несоответствия должна подвергаться статистическому и аналитическому анализу. Случаи несоответствия должны быть классифицированы по типам, источникам появления информации о несоответствии, причинам возникновения несоответствия (конкретная производственная операция, конкретный сотрудник, конкретная партия материала и компонентов и т.п.). Система сбора и анализа информации о несоответствиях должна обеспечивать возможность проверки как текущего состояния, так и динамики показателей. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в неделю.

6.6.3. Каждый случай выявленного несоответствия должен сопровождаться действиями по обязательному и полному устранению данного несоответствия. Система сбора и анализа информации о несоответствиях должна обеспечивать учёт фактов устранения несоответствий. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в неделю.

СККПП предприятия рекомендуется обеспечить контроль дополнительных параметров:

6.6.4. *Защита и сохранность данных системы сбора и анализа информации о несоответствиях должна быть обеспечена на надлежащем уровне. Возможность внесения, изменения и чтения записей, резервного копирования и иные вопросы, связанные непосредственно с функционированием системы должны определяться утверждённым в*

компании регламентом. Контроль соблюдения правил этого регламента должен осуществляться не реже одного раза в месяц.

6.6.5. Система сбора и анализа информации о несоответствиях должна обеспечивать надлежащий уровень информированности о выявленных случаях сотрудников, причастных к управлению производственными процессами, разработке продукции и контролю соблюдения ТР и других нормативных документов компании. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в неделю.

6.6.6. Каждый случай выявленного несоответствия должен сопровождаться действиями по обязательному полному устранению данного несоответствия. В системе сбора и анализа информации о несоответствиях рекомендуется обеспечить учёт затраченного времени, финансовых и организационных средств, затраченных на устранение каждого конкретного несоответствия. Обеспечить возможность статистического анализа этих данных. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в неделю.

6.6.7. Анализ статистики, создаваемой в рамках работы системы сбора и анализа информации о несоответствиях, должен учитываться при разработке новых видов продукции и ТР. Анализ такой статистики должен инициировать саму эту разработку, в случае, если динамика показателей для какого-либо типа несоответствия не имеет тенденции к снижению. Контроль должен осуществляться не реже двух раз в год.

7. Заключительные положения.

Приложение А

**Контрольная таблица обследования Системы Контроля Качества
Производственных Процессов**

Компания _____

Адрес предприятия _____

Дата проведения обследования _____.20__

Время проведения обследования начало ____:____ окончание ____:____

№	Объект контроля	+/-	Примечания
	Экспертиза контроля состояния рабочих мест.		
1	Температура воздуха рабочих зон в закрытых отапливаемых помещениях. Контроль должен осуществляться ежедневно. Температура воздуха должна соответствовать требованиям ГОСТ 1005-88, СанПиН 548-9		
2	Освещённость рабочих зон. Контроль должен осуществляться не реже, чем один раз в три месяца. Освещённость должна соответствовать требованиям ГОСТ Р 55710-2013, частично СанПиН 1/1278-0		
3	Чистота рабочих зон. Контроль должен осуществляться ежедневно.		
	Экспертиза персонала		
4	Соответствие юридических оснований участия сотрудника в рабочем процессе требованиям трудового и миграционного законодательства РФ. Контроль осуществляется при формализации взаимоотношений сотрудника и компании (трудовой договор, договор подряда и т.п.), в дальнейшем, - при изменении этих договоров.		
5	Осведомлённость сотрудника о выполняемой им работе и способах контроля качества выполняемых им операций. Контроль осуществляется при внедрении ИРМ, а также при её изменении, но не реже одного раза в год.		
6	Обеспеченность сотрудника инструментами, оборудованием и приспособлениями для надлежащего исполнения своих обязанностей. Контроль наличия необходимых средств осуществляется на основании ИРМ, контроль проводится не		

	реже одного раза в неделю.		
7	Безопасные условия труда. Наличие у сотрудника необходимых при выполнении работ средств индивидуальной защиты (каска, очки, маска, наушники или беруши, перчатки и т.п.) в соответствии с действующими нормативами (в частности, ГОСТ 1230-2007). Доступность средств оказания первой медицинской помощи (на основании Приказа Министерства здравоохранения и социального развития РФ от 4 мая 2012 г. N 477н), осведомленность о способах оказания первой помощи.		
	Экспертиза оборудования и инструментов		
8	Наличие технической документации к используемому оборудованию и инструменту, включая инструкции по эксплуатации, настройке и ремонту. Контролируется при приобретении оборудования, при внесении каких-либо существенных конструктивных изменений.		
9	Наличие и адекватность ведения журнала планово-предупредительных работ, ремонта и настройки оборудования. Контроль показателей ключевых характеристик оборудования. Периодичность контроля должна соответствовать требованиям, указанным в технической документации поставщиков оборудования.		
10	Наличие технической документации на приспособления (шаблоны для сверления отверстий, цулаги и т.п.). Соответствие реальных характеристик приспособлений технической документации (внутренняя поверка). Контроль должен осуществляться не реже чем один раз в квартал.		
11	Поверка измерительного инструмента. Для инструмента длительного пользования, - поверка в метрологических лабораториях в соответствии с нормативами. Для инструмента с коротким сроком эксплуатации (например рулетки), - контроль по внутренним процедурам. Наличие сертификатов соответствия для всех видов измерительного инструмента. Контроль осуществляется в момент приобретения инструмента, периодичность должна соответствовать нормативным документам и внутренним процедурам.		
	Экспертиза контроля сырья и материалов		
12	Соответствие свойств и характеристик компонентов и материалов требованиям, изложенным в соответствующей нормативной документации. Контроль должен осуществляться для каждой новой партии материалов и компонентов, если в нормативной документации производителя этих материалов не указано иное.		
13	Наличие необходимой сопроводительной документации. Сертификаты продукции, протоколы испытаний, технические условия, ГОСТ и иные регламентирующие и справочные		

	документы. Контроль должен осуществляться при внедрении материалов и компонентов в производство. Дополнительный контроль соответствия документов и сроков их действия должен проверяться не реже, чем 2 раза в год.		
14	Соответствие маркировки компонентов и материалов технической документации поставщика. Контроль должен осуществляться для каждой поставляемой партии продукции. Стандарты для маркировки компании-поставщика должны соответствовать требованиям, предъявляемым соответствующими нормативными документами.		
	Экспертиза производственных процессов		
15	Наличие, полнота и релевантность исполнительной документации на единичное изделие. Документация может быть выполнена в виде чертежей, информации на маркировке элементов изделия или в виде экранных форм производственного ПО. Контроль должен осуществляться при внедрении документации и её изменении, проверка должна осуществляться не реже одного раза в квартал. Документация должна соответствовать утверждённым документированным стандартам компании. Стандарты компании на маркировку должны учитывать требования ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-9		
16	Внешний вид материалов и компонентов, заготовок и элементов изделия в процессе его изготовления. Отсутствие царапин, потёртостей, сколов и иных видимых дефектов поверхности. Контроль должен осуществляться на каждой производственной стадии. Периодичность контроля определяется компанией, но не реже, чем один элемент из каждых десяти. Виды контролируемых дефектов должны соответствовать видам, описанным в нормативной документации для материалов и компонентов. Для изделий в целом, в ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-9		
17	Маркировка элементов изделий, наносимая в процессе изготовления. Соответствие стандартам, изложенным в ТР. Контроль должен осуществляться для каждой маркировки. Соответствие стандартам контролируется при внедрении или изменении ТР, но не реже, чем один раз в год.		
18	Все процедуры, операции контроля и требования к ним должны быть формализованы в ИРМ. Контроль соответствия ИРМ осуществляется при внедрении или изменении ТР, но не реже одного раза в год.		
19	Нарезка профильных погонных изделий. Длина заготовок. Контроль должен осуществляться в соответствии с ТР производства по правилам, изложенным в ИРМ. Периодичность контроля определяется в ИРМ.		
20	Фрезеровка импостов (упорных профилей). Соответствие геометрии фрезерованного торца импоста (упорного профиля) технической документации компании (может быть указано ТР). Контроль осуществляется при внедрении новых видов продукции, при внедрении или изменении ТР. Периодический		

	контроль осуществляется не реже одного раза в квартал.		
21	Установка армирующих профилей. Местоположение армирующих профилей относительно профилей из ПВХ, количество и местоположение точек крепежа, глубина (завершённость) установки крепящих саморезов. Правила установки армирующих профилей определяются ТР. Периодичность контроля определяется ИРМ, но не реже одного раза в производственную смену.		
22	Формирование функциональных отверстий в заготовках изделий. Наличие, местоположение и размер водоотводящих, компенсационных и иных отверстий (фрезеровка под ручку, основной запор). Правила формирования отверстий определяются ТР учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-9 Периодичность контроля определяется ИРМ, но не реже одного раза в смену.		
23	Сварка заготовок. Прочность сварного шва. Контроль прочности должен осуществляться в соответствии с ТР, с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-9 Контроль должен осуществляться для каждой новой партии профилей, но не реже одного раза в неделю.		
24	Зачистка сварного шва. Внешний вид зачищенного угла (соответствие установленным шаблонам). Геометрия полученного элемента изделия (высота, ширина, разность диагоналей). Свойства и характеристики определяются в соответствии с ТР, с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-9 Периодичность контроля определяется в ИРМ, но не реже одного раза в производственную смену.		
25	Установка импостов. Местоположение в элементах изделия, соответствие угла установки, перепада плоскостей лицевых поверхностей профилей требованиям ТР. Контроль должен осуществляться в соответствии с ТР производства по правилам, изложенным в ИРМ. Периодичность контроля определяется в ИРМ.		
26	Установка уплотнителя. Соответствие длины фактически установленного уплотнителя расчётной длине, натяжения в углах оконных элементов требованиям ТР. Периодичность контроля определяется ИРМ, но не реже, чем один раз в производственную смену.		
27	Установка элементов приборов запираения. Комплектность и местоположение запорных планок. Правила установки запорных планок определяются в технической документации на выпускаемые изделия, с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-99 и технической документации производителя приборов запираения. Контроль осуществляется в соответствии с правилами, установленными в ИРМ, на основании ТР, но не реже одного раза в смену.		
28	Установка элементов приборов запираения. Местоположение элементов петельной группы. Правила установки элементов петельной группы определяются в технической документации на выпускаемые изделия, с учётом требований технической документации производителя приборов запираения. Контроль осуществляется в соответствии с правилами, установленными в ИРМ, на основании ТР, но не реже одного раза месяц.		

29	Установка элементов приборов запираения. Периметральная фурнитура. Комплектность, соответствие соединительных узлов требованиям производителя фурнитуры (размер подлежащих обрезанию элементов, качество реза).		
30	Установка створок в рамы. Размер нахлёста, расстояние между наплавом створки и внутренней поверхностью рамы. Требования определяются технической документацией на выпускаемые изделия. Правила контроля должны быть указаны в ТР. Периодичность контроля определяется ИРМ, но не реже одного раза в производственную смену.		
31	Установка створок в рамы. Работоспособность запорных планок (зацепление всех запорных элементов периметральной фурнитуры за все запорные планки). Сплошной контроль.		
32	Установка подкладок и фальцевых вкладышей. Корректность установки в соответствии с технической документацией на выпускаемые изделия, с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-9 Правила контроля определяются в ИРМ, сплошной контроль.		
33	Установка стеклопакета. Корректность установки стеклопакета в соответствии с исполнительной документацией на изделия и формулой стеклопакета. Правила контроля определяются в ИРМ, сплошной контроль.		
34	Установка штапиков. Перепад лицевых поверхностей, зазоры в местах соединения штапиков (углы). Требования должны быть указаны в технической документации на выпускаемые изделия и ТР. Правила контроля определяются ИРМ, сплошной контроль.		
35	Финальная проверка изделий. Общая работоспособность изделия, комплектность в соответствии с исполнительной документацией, геометрия, внешний вид. Правила контроля определяются в ТР с учётом требований ГОСТ 23166-99, ГОСТ 30674-9 Периодичность проверок определяется ИРМ, но не менее одного изделия из каждых десяти.		
	Экспертиза система сбора и анализа информации		
36	Полнота системы сбора и анализа информации о несоответствиях. Должны учитываться все случаи выявленных несоответствий, произошедшие при входящем контроле материалов и компонентов, в ходе изготовления изделий, при выходном контроле, при установке изделий у пользователя, в процессе эксплуатации изделий и иных случаях. Информация о таких случаях должна документироваться по единым правилам и должна быть доступна уполномоченным сотрудникам в любой момент времени. Правила накопления информации должны быть документированы внутренними стандартами компании. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в неделю.		
37	Информация о всех случаях несоответствия должна подвергаться статистическому и аналитическому анализу. Случаи несоответствия должны быть классифицированы по типам, источникам появления информации о несоответствии,		

	причинам возникновения несоответствия (конкретная производственная операция, конкретный сотрудник, конкретная партия материала и компонентов и т.п.). Система сбора и анализа информации о несоответствиях должна обеспечивать возможность проверки как текущего состояния, так и динамики показателей. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в неделю.		
38	Каждый случай выявленного несоответствия должен сопровождаться действиями по обязательному и полному устранению данного несоответствия. Система сбора и анализа информации о несоответствиях должна обеспечивать учёт фактов устранения несоответствий. Контроль должен осуществляться не реже одного раза в неделю.		

При обследовании присутствовали представители компании:

ФИО: _____, должность _____

ФИО: _____, должность _____

ФИО: _____, должность _____

ФИО: _____, должность _____

Обследование провели:

ФИО: _____, должность _____

ФИО: _____, должность _____

ФИО: _____, должность _____

Уполномоченный сотрудник компании:

ФИО: _____, должность _____

Подпись: _____

Руководитель группы по обследованию:

ФИО: _____, должность _____

Подпись: _____