

|              |   |       |                      |  |  |  |  |
|--------------|---|-------|----------------------|--|--|--|--|
| 28           | Круг 70-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 2 200 | №5.01-Пр-031 «изм.4» |  |  |  |  |
| 29           | Круг 75-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 1 100 | №5.01-Пр-031 «изм.4» |  |  |  |  |
| 30           | Круг 80-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 700   | №5.01-Пр-031 «изм.4» |  |  |  |  |
| 31           | Круг 95-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 1 000 | №5.01-Пр-031 «изм.4» |  |  |  |  |
| 32           | Круг 9x1420-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949 | 300   | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 33           | Круг 15-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 300   | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 34           | Круг 20-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 300   | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 35           | Круг 30-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 3 800 | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 36           | Круг 35-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 1 600 | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 37           | Круг 45-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 500   | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 38           | Круг 60-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 5 500 | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 39           | Круг 65-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 3 200 | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 40           | Круг 90-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 7 000 | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 41           | Круг 115-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949    | 3 200 | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| 42           | Круг 60-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 600   | №5.01-Пр-1542        |  |  |  |  |
| 43           | Круг 75-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 850   | №5.01-Пр-1542        |  |  |  |  |
| 44           | Круг 90-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 2 400 | №5.01-Пр-1542        |  |  |  |  |
| 45           | Круг 25-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 100   | №5.01-Пр-1541        |  |  |  |  |
| 46           | Круг 36-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 300   | №5.01-Пр-1541        |  |  |  |  |
| 47           | Круг 45-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 2 000 | №5.01-Пр-1541        |  |  |  |  |
| 48           | Круг 60-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 500   | №5.01-Пр-1541        |  |  |  |  |
| 49           | Круг 65-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 150   | №5.01-Пр-1541        |  |  |  |  |
| 50           | Круг 120-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949    | 500   | №5.01-Пр-1541        |  |  |  |  |
| 51           | Круг 16-В1-НД 2590 / 20X13-6-T 5949       | 1 500 | №5.01-Пр-034 «изм.4» |  |  |  |  |
| 52           | Круг 60-В1-НД 2590 / 20X13-6-T 5949       | 500   | №5.01-Пр-034 «изм.4» |  |  |  |  |
| 53           | Круг 65-В1-НД 2590 / 20X13-6-T 5949       | 400   | №5.01-Пр-034 «изм.4» |  |  |  |  |
| 54           | Круг 70-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 1 000 | №5.01-Пр-033 «изм.4» |  |  |  |  |
| <b>ИТОГО</b> |   |       |                      |  |  |  |  |

**Итого:** \_\_\_\_\_ рублей (\_\_\_\_\_ рублей 00 копеек), кроме того НДС 20% \_ рублей (\_\_\_\_\_ рублей \_\_\_\_\_ копеек), всего - \_\_\_\_\_ рублей (\_\_\_\_\_ рублей \_\_\_\_\_ копеек).

**ПОКУПАТЕЛЬ:**

М.П.

**ПОСТАВЩИК:**

М.П.



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

[Формируется на основании предложения победителя и условий Документации о проведении закупочной процедуры в электронной форме и должны удовлетворять Техническому заданию, входящему в состав Документации о процедуре закупки. Также данное техническое задание должно быть согласовано с Покупателем до заключения настоящего Договора]

**ПОКУПАТЕЛЬ:**

\_\_\_\_\_  
М.П.

**ПОСТАВЩИК:**

\_\_\_\_\_  
М.П.



### ГРАФИК ПОСТАВКИ ТОВАРА

| №<br>п/п | Наименование                                  | Кол-во,<br>кг | Срок поставки, дней* |         |         |         |
|----------|---|---------------|----------------------|---------|---------|---------|
|          |   |               | 60-90                | 120-150 | 180-210 | 270-300 |
| 1        | Квадрат 23-В1-НД 2591 /<br>08X18H10T-6-T 5949 | 300           | 300                  |         |         |         |
| 2        | Круг 12-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 400           | 400                  |         |         |         |
| 3        | Круг 12x1960кр-h12 /<br>08X18H10T-6-T         | 1600          | 800                  |         | 800     |         |
| 4        | Круг 16-В1-НД / 08X18H10T-6-T<br>Со<0.05%     | 400           | 400                  |         |         |         |
| 5        | Круг 20-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 1000          | 500                  |         | 500     |         |
| 6        | Круг 30-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 4000          | 2000                 |         | 2000    |         |
| 7        | Круг 30-В1-НД / 08X18H10T-6-T<br>Со<0.05%     | 1600          | 800                  |         | 800     |         |
| 8        | Круг 36-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 3200          | 800                  | 800     | 800     | 800     |
| 9        | Круг 42-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 4300          | 1075                 | 1075    | 1075    | 1075    |
| 10       | Круг 42-В1-НД / 08X18H10T-6-T<br>Со<0.05%     | 4200          | 1050                 | 1050    | 1050    | 1050    |
| 11       | Круг 60-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 1600          | 800                  |         | 800     |         |
| 12       | Круг 70-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 1600          | 800                  |         | 800     |         |
| 13       | Круг 75-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 10600         | 2650                 | 2650    | 2650    | 2650    |
| 14       | Круг 75-В1-НД / 08X18H10T-6-T<br>Со<0.05%     | 8500          | 2125                 | 2125    | 2125    | 2125    |
| 15       | Круг 80-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 1100          | 550                  |         | 550     |         |
| 16       | Круг 90-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 17000         | 4250                 | 4250    | 4250    | 4250    |
| 17       | Круг 92-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949    | 6900          | 1725                 | 1725    | 1725    | 1725    |
| 18       | Круг 110-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949   | 6400          | 1600                 | 1600    | 1600    | 1600    |
| 19       | Круг 120-В1-НД / 08X18H10T-6-<br>Т Со<0.05%   | 6400          | 1600                 | 1600    | 1600    | 1600    |
| 20       | Круг 120-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949   | 4300          | 2150                 |         | 2150    |         |
| 21       | Круг 130-В1-НД 2590 /<br>08X18H10T-6-T 5949   | 1600          | 800                  |         | 800     |         |



|    |   |       |      |      |      |      |
|----|---|-------|------|------|------|------|
| 22 | Круг 145-В1-НД 2590 / 08X18H10T-6-T 5949  | 600   | 600  |      |      |      |
| 23 | Круг 195-В1-НД 2590 / 08X18H10T-6-T 5949  | 28500 | 7125 | 7125 | 7125 | 7125 |
| 24 | Круг 30-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 800   | 800  |      |      |      |
| 25 | Круг 36-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 1600  | 800  |      | 800  |      |
| 26 | Круг 60-В1-НД / 12X18H10T-6-T             | 900   | 900  |      |      |      |
| 27 | Круг 65-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 400   | 400  |      |      |      |
| 28 | Круг 70-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 2200  | 1100 |      | 1100 |      |
| 29 | Круг 75-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 1100  | 1100 |      |      |      |
| 30 | Круг 80-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 700   | 700  |      |      |      |
| 31 | Круг 95-В1-НД 2590 / 12X18H10T-6-T 5949   | 1000  | 1000 |      |      |      |
| 32 | Круг 9x1420-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949 | 300   | 300  |      |      |      |
| 33 | Круг 15-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 300   | 300  |      |      |      |
| 34 | Круг 20-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 300   | 300  |      |      |      |
| 35 | Круг 30-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 3800  | 950  | 950  | 950  | 950  |
| 36 | Круг 35-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 1600  | 800  |      | 800  |      |
| 37 | Круг 45-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 500   | 500  |      |      |      |
| 38 | Круг 60-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 5500  | 1375 | 1375 | 1375 | 1375 |
| 39 | Круг 65-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 3200  | 800  | 800  | 800  | 800  |
| 40 | Круг 90-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 7000  | 1750 | 1750 | 1750 | 1750 |
| 41 | Круг 115-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949    | 3200  | 800  | 800  | 800  | 800  |
| 42 | Круг 60-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 600   | 600  |      |      |      |
| 43 | Круг 75-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 850   | 850  |      |      |      |
| 44 | Круг 90-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 2 400 | 2400 |      |      |      |
| 45 | Круг 25-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 100   | 100  |      |      |      |
| 46 | Круг 36-В1-НД 2590 / 14X17H2-6-T 5949     | 300   | 300  |      |      |      |



|               |  |               |              |              |              |              |
|---------------|--|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 47            | Круг 45-В1-НД 2590 / 14Х17Н2-6-Т 5949  | 2000          | 2000         |              |              |              |
| 48            | Круг 60-В1-НД 2590 / 14Х17Н2-6-Т 5949  | 500           | 500          |              |              |              |
| 49            | Круг 65-В1-НД 2590 / 14Х17Н2-6-Т 5949  | 150           | 150          |              |              |              |
| 50            | Круг 120-В1-НД 2590 / 14Х17Н2-6-Т 5949 | 500           | 500          |              |              |              |
| 51            | Круг 16-В1-НД 2590 / 20Х13-6-Т 5949    | 1500          | 750          |              | 750          |              |
| 52            | Круг 60-В1-НД 2590 / 20Х13-6-Т 5949    | 500           | 500          |              |              |              |
| 53            | Круг 65-В1-НД 2590 / 20Х13-6-Т 5949    | 400           | 400          |              |              |              |
| 54            | Круг 70-В1-НД 2590 / 14Х17Н2-6-Т 5949  | 1000          | 500          |              | 500          |              |
| <b>ИТОГО:</b> |  | <b>161300</b> | <b>59125</b> | <b>29675</b> | <b>42825</b> | <b>29675</b> |

\*- с даты заключения настоящего Договора.

При поставке Товара допускается толеранс: -5+15% от объема закупаемого Товара попозиционно.

**ПОКУПАТЕЛЬ:**

**ПОСТАВЩИК:**

\_\_\_\_\_  
М.П.

\_\_\_\_\_  
М.П.



Требования при аудите достоверности данных в отношении производителей

| №   | Требования  | Соответствие (1 – соответствие; 0 – несоответствие; н/п – не применимо) |   |
|-----|---|---|---|
|     |   | 3   | 4 |
| 1   | 2   |   |   |
|     | РАЗДЕЛ 1. Проектно-конструкторские возможности  |   |   |
|     | Организация конструкторской службы  |   |   |
| 1.1 | В организации должна быть разработана и утверждена организационная структура подразделения, реализующего функции конструирования выпускаемой продукции. Минимум 75% от общего количества штатных единиц должны быть заполнены   |   |   |
| 1.2 | Руководители организации - работники, занимающие должности генеральный директор (директор), технический директор (главный инженер), их заместители должны иметь высшее техническое образование, соответствующее занимаемой должности, и стаж работы не менее 7 лет (не менее двух человек)  |   |   |
| 1.3 | Инженерно-технические работники – работники, занимающие должности руководителей структурных подразделений, специалистов должны иметь высшее технического образования (не менее чем у 60% специалистов) и среднее техническое образование, соответствующего профиля по специальности, а также стаж работы не менее 5 лет (не менее чем у 50% специалистов)                                       |   |   |
| 1.4 | Линейные работники – работники, занимающие должности руководителей производственных структурных подразделений (начальники отделов и приравненные к ним специалисты) должны иметь высшее техническое образование (не менее чем 40% работников) и среднее специальное образование, соответствующее профилю по специальности, а также стаж работы не менее 3 лет (не менее чем у 50% специалистов) |   |   |
| 1.5 | Для каждой должности должна быть утвержденная должностная инструкция  |   |   |
| 1.6 | Для подразделения должно быть утвержденное положение о подразделении  |   |   |



| 1    | 2   | 3 | 4 |
|------|---|---|---|
|      | Выполнение работ  |   |   |
| 1.7  | Специалисты должны иметь доступ к базе нормативных, методических, справочных и иных документов, применяемых при выполнении работ. Доступ к документам должен быть обеспечен не более чем в течение 1 часа с момента запроса   |   |   |
| 1.8  | В организации должны быть необходимые действующие на момент проверки лицензии на установленное программное обеспечение для выполнения автоматизированного проектирования (конструирования)  |   |   |
| 1.9  | В организации должна быть и выполняться документированная процедура <sup>1</sup> , определяющая порядок анализа входных данных для проектирования/разработки, включая требования заказчика и действующих нормативных документов. Результаты анализа по выполненным и выполняемым работам должны быть задокументированы        |   |   |
| 1.10 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура управления проектами  |   |   |
| 1.11 | Должен проводиться периодический анализ (менее 1 раза в месяц) хода выполнения проекта. Результаты анализа должны быть задокументированы.   |   |   |
| 1.12 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура по разработке и утверждению плана и/или графика выполнения работ, включающего все стадии и этапы разработки и контрольные точки для каждого этапа   |   |   |
| 1.13 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура разработки, согласования и утверждения проектно-конструкторских документов в бумажном и/или электронном виде. Сроки выпуска проектно-конструкторской документации не должны превышать сроков выполнения работ по изготовлению и поставке объекта закупки. |   |   |
| 1.14 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура выпуска технологической документации. Сроки выпуска технологической документации не должны превышать сроков выполнения работ по изготовлению и поставке объекта закупки   |   |   |

<sup>1</sup> - Здесь и далее под документированной процедурой понимается документ организации, введенный в действие в установленном в организации порядке.





| 1    | 2  | 3 | 4 |
|------|--|---|---|
| 1.15 | В организации должна быть выполняться документированная процедура, определяющая порядок метрологической экспертизы проектно-конструкторской документации и технологической документации  |   |   |
|      | Контроль над сторонними организациями, привлекаемыми для разработки  |   |   |
| 1.16 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура, определяющая порядок привлечения к работам, выполняемым организацией, технически компетентных сторонних организаций-созрабочников (конструкторов)   |   |   |
| 1.17 | Организация, в случае привлечения сторонних организаций для разработки, должна заключить с ними договор. В заключаемых договорах со сторонними организациями должны быть включены требования к предоставлению всех необходимых разрешительных документов, требования по обеспечению и контролю качества выполняемых сторонними организациями работ |   |   |
| 1.18 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура, определяющая порядок трансляции требований для проектирования/разработки, включая требования заказчика и действующих нормативных документов.  |   |   |
| 1.19 | Должен проводиться мониторинг и надзор за ходом выполнения работ организациями – созработчиками (привлеченными конструкторами). Результаты мониторинга и надзора должны быть задокументированы.  |   |   |
|      | Управление изменениями   |   |   |
| 1.20 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура по управлению изменениями конструкторской документации, устанавливающая требования по идентификации, регистрации изменений, порядку их разработки, оформления, согласования (в т.ч. с заказчиком)  |   |   |
|      | Осуществление оперативного контроля и анализа хода разработки, реагирование на изменения   |   |   |
| 1.21 | Должен проводиться периодический анализ (совещания для оценки хода выполнения работ) выполнения требований заказчика к объекту разработки (требований технического задания). Результаты анализа  |   |   |





| 1    | 2  | 3 | 4 |
|------|--|---|---|
|      | должны документироваться   |   |   |
|      | Контроль соответствия результатов разработки требованиям   |   |   |
| 1.22 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура, регламентирующая порядок и содержание работ по верификации и валидации проекта (по испытаниям или расчетам на проектные параметры). Результаты верификации и валидации проекта должны документироваться   |   |   |
| 1.23 | Результаты сдачи-приемки разработанной конструкторской и технологической документации должны быть задокументированы  |   |   |
|      | РАЗДЕЛ 2.Производственно-технологические возможности   |   |   |
|      | Персонал   |   |   |
| 2.1  | В организации должна быть сформирована организационная структура подразделения, осуществляющего поддержание технологического оборудования в работоспособном состоянии. Минимум 75% штатных единиц подразделения должны быть заполнены  |   |   |
| 2.2  | В организации должна быть сформированы организационные структуры производственных подразделений. 75% штатных единиц производственных подразделений должны быть заполнены   |   |   |
| 2.3  | Инженерно-технические работники – работники, занимающие должности руководителей структурных подразделений, специалисты должны иметь высшее техническое образование (не менее чем у 60% специалистов) и среднее техническое образование, а также стаж работы не менее 7 лет (не менее чем у 50% специалистов)   |   |   |
| 2.4  | Линейные работники – работники, занимающие должности руководителей производственных структурных подразделений (начальники участков, прорабы, мастера и приравненные к ним специалисты) должны иметь высшее техническое образование (не менее чем 40% работников) и среднее специальное образование, а также стаж работы не менее 3 лет (не менее чем у 50% специалистов) |   |   |
| 2.5  | Квалифицированные рабочие - рабочие основных профессий, соответствующих видам работ, должны иметь подтвержденную квалификацию  |   |   |



| 1    | 2   | 3 | 4 |
|------|---|---|---|
| 2.6  | Для каждого производственного подразделения должно быть утверждено положение о подразделении  |   |   |
| 2.7  | Персонал производственного подразделения должен иметь должностные инструкции  |   |   |
| 2.8  | В организации должна быть и выполняться документированная процедура допуска персонала к работе на оборудовании. Результаты допуска персонала к работе на оборудовании должны быть задокументированы   |   |   |
| 2.9  | Руководители должны не менее 1 раза в год оценивать общий квалификационный уровень подчиненных им сотрудников, включая достаточность специальных знаний и навыков сотрудников для применяемых производственных технологий                                     |   |   |
| 2.10 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура обучения персонала. Должны разрабатываться планы обучения и переподготовки  |   |   |
| 2.11 | Должна быть организована система периодической проверки профессиональных знаний и аттестации работников   |   |   |
| 2.12 | Должна быть создана аттестационная комиссия, должны быть документированные процедуры её работы. Результаты работы аттестационной комиссии должны документироваться  |   |   |
|      | Производственные помещения  |   |   |
| 2.13 | В организации должны быть установлены требования к параметрам окружающей среды производственных помещений (при наличии особых требований к изготовлению изделия). Данные параметры должны контролироваться. Результаты контроля должны быть задокументированы |   |   |
|      | Производственное оборудование   |   |   |
| 2.14 | В организации должен быть перечень необходимого технологического оборудования   |   |   |
| 2.15 | На рабочих местах должно присутствовать предусмотренное технологическим оборудованием   |   |   |
| 2.16 | В организации должны быть определены ответственные за поддержание   |   |   |



| 1    | 2   | 3 | 4 |
|------|---|---|---|
|      | технологического оборудования в рабочем состоянии   |   |   |
| 2.17 | Должна проводиться проверка технологического оборудования на технологическую точность не менее 1 раза в 1 год. Результаты должны быть задокументированы   |   |   |
| 2.18 | Неработоспособное и/или законсервированное оборудование должно быть соответствующим образом идентифицировано  |   |   |
| 2.19 | Должен вестись учет отказов производственного оборудования и регистрация причины данных отказов   |   |   |
| 2.20 | В организации должны быть графики планово-предупредительных ремонтов оборудования. Графики должны выполняться   |   |   |
| 2.21 | В организации должны быть графики капитальных ремонтов производственного оборудования. Графики должны выполняться   |   |   |
|      | Технологическая оснастка  |   |   |
| 2.22 | В организации должен быть перечень имеющейся технологической оснастки   |   |   |
| 2.23 | На рабочих местах должна присутствовать предусмотренная технологическим процессом оснастка в исправном состоянии  |   |   |
|      | Обеспеченность производственного процесса необходимой технологической документацией   |   |   |
| 2.24 | На производственных местах должна быть необходимая технологическая документация на все выполняемые производственные операции  |   |   |
| 2.25 | Срок выполнения производственного процесса на объект закупки, выполняемый в соответствии с технологической документацией, не должен превышать сроки выполнения работ по изготовлению и поставке объекта закупки |   |   |
| 2.26 | При наличии специальных процессов в организации их технология должна быть аттестована установленным в организации образом. Результаты аттестации должны быть задокументированы                                  |   |   |
|      | Транспортировка   |   |   |
| 2.27 | В организации должны быть и выполняться технологические инструкции по транспортировке, как внутри, так и за территорией организации.  |   |   |
|      | Организация планирования производства продукции   |   |   |



| 1    | 2   | 3 | 4 |
|------|---|---|---|
| 2.28 | В организации должны быть и выполняться утвержденные в установленном порядке в организации производственные планы и/или графики   |   |   |
| 2.29 | Отклонение от производственных планов и/или графиков должно анализироваться. Должны быть определены и задокументированы причины отклонений  |   |   |
| 2.30 | Контроль прохождения технологических операций в процессе производства продукции   |   |   |
| 2.31 | Выпуск продукции должен осуществляться в контролируемых условиях, должны отслеживаться переходы между отдельными операциями и стадиями производственного процесса   |   |   |
| 2.32 | Должны вестись записи с регистрацией всех выполненных производственных и контрольных действий   |   |   |
| 2.33 | Меры по недопущению дефектов в процессе производства продукции  |   |   |
| 2.34 | Несоответствующая продукция, обнаруженная в процессе производства и в точках контроля, должна изыматься и по ней должны приниматься решения в рамках задокументированной процедуры управления несоответствиями    |   |   |
| 2.35 | Причины появления несоответствующей продукции должны выявляться и анализироваться. Должна быть и выполняться задокументированная процедура коррекции, поиска анализа и устранения причин несоответствий           |   |   |
| 2.36 | Методы контроля над исполнением производственных процессов на аутсорсинге   |   |   |
| 2.37 | Организация должна документально определить операции, которые она будет исполнять методом аутсорсинга в сторонних организациях  |   |   |
| 2.38 | Сторонние организации, выполняющие операции на аутсорсинге, должны контролироваться. Результаты контрольных мероприятий на их территории должны быть задокументированы  |   |   |
| 2.39 | В организации должны быть и выполняться задокументированная процедура входного контроля продукции, прошедшей производственные операции на аутсорсинге. Результаты входного контроля должны быть задокументированы |   |   |





| 1    | 2   | 3 | 4 |
|------|---|---|---|
| 2.37 | Должен вестись учет возвратов дефектной продукции, прошедшей производственные операции на аутсорсинге.  |   |   |
| 2.38 | Для несоответствующей продукции, прошедшей производственные операции на аутсорсинге, должна быть и выполняться документированная процедура коррекции, поиска анализа и устранения причин несоответствий   |   |   |
|      | Организация технического контроля   |   |   |
| 2.39 | В организации должна быть сформирована организационная структура подразделения, выполняющего функции технического контроля  |   |   |
| 2.40 | Организация должна оснастить в соответствии с требованиями технологического процесса все рабочие места необходимым инструментарием для работы персонала подразделения, выполняющего функции технического контроля   |   |   |
| 2.41 | Должна быть утвержденная действующая схема размещения рабочих мест сотрудников подразделения, выполняющего функции технического контроля, в производственном процессе   |   |   |
| 2.42 | Результаты технического контроля должны быть задокументированы  |   |   |
| 2.43 | Должна вестись статистика несоответствий продукции, выявленных по результатам технического контроля. Причины несоответствий продукции должны выявляться, документироваться и анализироваться. Сведения о выявленных несоответствиях должны до окончания рабочего дня сообщаться лицам, принимающим решение о приостановке или продолжении производственного процесса, |   |   |
|      | Метрологическое обеспечение производства  |   |   |
| 2.44 | В организации должна быть сформирована организационная структура метрологической службы или назначен специалист, ответственный за метрологию  |   |   |
| 2.45 | В организации должны быть утвержденные перечни средств мониторинга, измерений, контроля и диагностики, входящих в состав действующего метрологического оборудования. Срок поиска единицы метрологического оборудования не должен превышать 1 час с момента получения запроса  |   |   |



| 1    | 2   | 3 | 4 |
|------|---|---|---|
| 2.46 | В организации должны быть графики обслуживания метрологического оборудования. Результаты выполненного обслуживания метрологического оборудования должны быть задокументированы  |   |   |
|      | Наличие подразделения для измерения характеристик продукции   |   |   |
| 2.47 | В организации должна быть сформирована организационная структура для измерения характеристик продукции и верификации соблюдения требований к продукции  |   |   |
| 2.48 | Организация должна оснастить рабочие места для измерения характеристик продукции и верификации соблюдения требований к продукции инструментарием в соответствии с требованиями технологического процесса и конструкторской документации |   |   |
| 2.49 | Результаты проведенных измерений характеристик и верификации требований должны документироваться  |   |   |
| 2.50 | Причины отклонений измеренных характеристик от требований технологического процесса и конструкторской документации должны быть определены и задокументированы   |   |   |
|      | Действия с готовой продукцией   |   |   |
| 2.51 | Сдача-приемка готовой продукции должна проводиться в соответствии с технологической документацией   |   |   |
| 2.52 | Готовая продукция должна быть обеспечена требуемой в соответствии с требованиями договоров документацией производителя  |   |   |
| 2.53 | Готовая продукция должна быть соответствующим образом упакована   |   |   |
| 2.54 | В организации должны быть и выполняться документированная процедура хранения продукции в условиях, исключающих ее порчу до поставки потребителю   |   |   |
|      | Контроль над продукцией, несоответствующей требованиям потребителей   |   |   |
| 2.55 | Все случаи выявления продукции, несоответствующей требованиям потребителей, должны быть задокументированы   |   |   |
| 2.56 | Причины несоответствия продукции должны быть задокументированы  |   |   |
| 2.57 | Должны быть разработаны, утверждены и реализованы корректирующие действия по устранению причин несоответствий продукции   |   |   |



| 1   | 2   | 3 | 4 |
|-----|---|---|---|
|     | Раздел 3. Складская инфраструктура  |   |   |
|     | Наличие соответствующей организационной структуры и технической базы для обеспечения производства материальными ресурсами   |   |   |
| 3.1 | В организации должна быть сформирована организационная структура подразделений закупок и логистики. Минимум 75% от общего количества штатных единиц должны быть заполнены   |   |   |
| 3.2 | Для подразделений закупок и логистики должен быть утвержденные положения о подразделении  |   |   |
| 3.3 | Персонал производственного подразделения должен иметь должностные инструкции  |   |   |
|     | Приобретение требуемых материальных ресурсов  |   |   |
| 3.4 | В организации должны быть утвержденные действующие документально оформленные перечни необходимых материальных ресурсов для производства по видам выпускаемой продукции и должна быть и выполняться документированная процедура определяющая порядок их приобретения |   |   |
| 3.5 | В организации должна быть и выполняться документированная процедура отбора поставщиков  |   |   |
| 3.6 | В организации должны быть утвержденные планы закупок и поставок на определенные периоды. Исполнение планов закупок и поставок должно документально подтверждаться   |   |   |
| 3.7 | В организации должен быть и выполняться документированный процесс проведения входного контроля закупаемых материальных ресурсов. Результаты проведения входного контроля должны быть задокументированы  |   |   |
| 3.8 | В организации должен быть и выполняться документированный процесс управления несоответствиями приобретаемых товаров   |   |   |
|     | Складские помещения   |   |   |
| 3.9 | В организации должны быть документированы требования к параметрам окружающей среды складских помещений, включая условия хранения закупаемых сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий (температура, влажность и т.д.). Требования должны            |   |   |

