НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Цель: установить единую процедуру идентификации и прослеживаемости в производстве.

Стандарт организации СТО 8.5-02«Идентификация и прослеживаемость в производстве» (далее – стандарт) устанавливает основные требования к процедуре идентификации и прослеживаемости в производстве в Обществе с ограниченной ответственностью « » (сокращенно ООО « », далее по тексту – Общество).

Требования настоящего стандарта распространяются на деятельность всего общества и обязательны для выполнения всеми сотрудниками.

**ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ**

**Прослеживаемость** – способность проследить предысторию, использование или местонахождение объекта. Примечание – Термин «прослеживаемость» по отношению к продукции может определять: происхождение материалов и продукции; предысторию производства продукции; распределение и местонахождение продукции в процессе производства.

**Идентификация** – установление соответствия между объектом и информацией о нем. Примечание – Идентификация позволяет в рамках поставленной задачи каждому объекту приписать соответствующую информацию и по информации определить выделенный в задаче объект. Идентификация обеспечивается при помощи таких средств, как клеймо, бирка, ярлык, цвет, форма, запись в бланке, паспорте, сертификате, протоколе, акте, контрольном листе, и т.п.

**Площадка П** - производство пленки ПЭТ, ПЭТФ.

**Площадка С** - производство суперконцентратов пигментов гранулированных для окрашивания полимерных материалов.

**1. Процедура идентификации и прослеживаемости в производстве ДЛЯ ПЛОЩАДКи С**

1.1. Процедура идентификации и прослеживаемости сырья, материалов и готовой продукции для площадки С приведена в таблице 1.

## 1.2 Входной контроль проводится согласно РИ 02 «Входной контроль».

## 1.3 В случае, если результаты входного контроля удовлетворительны, кладовщик размещает на материале бирку «Допущено в производство (при входном контроле)» (ф. СТО 8.5-02-03), закрепляет ее зеленым скотчем.

## В случае, если результаты входного контроля не удовлетворительны, кладовщик размещает на материале бирку «Заблокировано при входном контроле» (ф. СТО 8.5-02-04), закрепляет ее красным скотчем.

## Результат входного контроля фиксируется в журнале измерения ПТР (ф. СТО 8.5-02-05).

## 1.4 В случае, если результаты входного контроля удовлетворительны, кладовщик размечает материал на складе материалов и готовой продукции, сделав отметку в перечне материалов на стеллаже (ф. СТО 8.5-02-06).

## В случае, если результаты входного контроля не удовлетворительны, кладовщик размещает материал в изоляторе брака, согласно СТО 8.7-02 «Управление несоответствующей продукцией. Корректирующие и предупреждающие действия».

## 1.5 Кладовщик фиксирует номер партии материала на мешке зеленым маркером и перемещает материал в цех, согласно сменному заданию (ф. СТО 8.5-02-14), машинист экструдера указывает в сменном задании партию материала, которую получил со склада.

## 1.6 В ходе выполнения технологических операций, машинист экструдера делает записи в Журнале движения сырья (ф. СТО 8.5-02-07) о количестве и партиях полученного сырья и материалов, о количестве произведенной продукции. В процессе производства машинист экструдера размещает на мешках бирку на готовую продукцию (ф. СТО 8.5-02-09).

## 1.7 В ходе проведения работ начальник производства осуществляет контроль продукции согласно ПУ. В случае, если результаты контроля удовлетворительны, машинист экструдера упаковывает палету и размещает на ней упаковочную бирку (ф. СТО 8.5-02-10).

## 1.8. В случае, если результаты контроля не удовлетворительны, несоответствующая продукция машинистом экструдера ссыпается в мешки, на которых красным скотчем закрепляется бирка «Заблокировано в производстве» (ф. СТО 8.5-02-08) и делается отметка в сменном задании (ф. СТО 8.5-02-14).

## Кладовщик размещает заблокированную продукцию в изоляторе брака, согласно СТО 8.7-02 «Управление несоответствующей продукцией. Корректирующие и предупреждающие действия».

## 1.9. Упакованные палеты с готовой продукцией кладовщик размещает на складе материалов и готовой продукции, сделав отметку в перечне материалов на стеллаже (ф. СТО 8.5-02-06).

## 1.10. При отгрузке готовой продукции кладовщик делает запись в журнале «Готовая продукция» (ф. СТО 8.5-02-11), а также ставит отметки в 1С.

## Начальник производства оформляет паспорт качества на продукцию (ф. СТО 8.5-02-12) и передает заказчику с пакетом отгрузочных документов в соответствии с установленными логистическими правилами.

## 1.11. Схема прослеживаемости приведена в таблице 2.

**2. Процедура идентификации и прослеживаемости в производстве ДЛЯ ПЛОЩАДКи П**

2.1. Процедура идентификации и прослеживаемости сырья, материалов и готовой продукции для площадки П приведена в таблице 3.

## 2.2 Входной контроль проводится согласно РИ 01 «Входной контроль».

## 2.3 В случае, если результаты входного контроля удовлетворительны, кладовщик размещает на материале зеленую бирку «Допущено в производство (при входном контроле)» (ф. СТО 8.5-02-03).

## В случае, если результаты входного контроля не удовлетворительны, кладовщик размещает на материале красную бирку «Заблокировано при входном контроле» (ф. СТО 8.5-02-04).

## Результат входного контроля фиксируется в журнале «Входной контроль» (ф. СТО 8.5-02-13).

## 2.4 В случае, если результаты входного контроля удовлетворительны, кладовщик размечает материал на складе материалов и готовой продукции или на открытом складе.

## В случае, если результаты входного контроля не удовлетворительны, кладовщик размещает материал в изоляторе брака, согласно СТО 8.7-02 «Управление несоответствующей продукцией. Корректирующие и предупреждающие действия».

## 2.5 Кладовщик фиксирует номер партии материала на мешке зеленым маркером, перемещает материал в цех и фиксирует информацию в Журнале движения сырья (ф. СТО 8.5-01-07).

## 2.6. Машинист экструдера указывает в Журнале движения сырья (ф. СТО 8.5-01-07) партию материала, которую получил со склада.

## 2.7 В ходе выполнения технологических операций машинист экструдера делает записи в Журнале движения сырья (ф. СТО 8.5-01-07) и в отчете о выполнении сменного здания (ф. СТО 8.5-01-14) о количестве и партиях полученного сырья и материалов, о количестве произведенной продукции. В процессе производства машинист экструдера размещает на мешках бирку на готовую продукцию (ф. СТО 8.5-02-09).

## 2.8 В ходе проведения работ инженер-технолог осуществляет контроль продукции, согласно РИ. В случае, если результаты контроля удовлетворительны, машинист экструдера упаковывает палету и размещает на ней упаковочную бирку (ф. СТО 8.5-02-10).

## 2.9 В случае, если результаты контроля не удовлетворительны, несоответствующая продукция машинистом экструдера снимается с линии, укладывается на палету, на каждом рулоне закрепляется красная бирка «Заблокировано в производстве» (ф. СТО 8.5-02-08).

## 2.10 Кладовщик размещает заблокированную продукцию в изоляторе брака, согласно СТО 8.7-02 «Управление несоответствующей продукцией. Корректирующие и предупреждающие действия».

## 2.11 Упакованные паллеты с готовой продукцией кладовщик размещает на складе материалов и готовой продукции.

## 2.12 При отгрузке готовой продукции, кладовщик делает запись в журнале «Готовая продукция» (ф. СТО 8.5-02-11), а также ставит отметки в 1С.

## Инженер-технолог оформляет паспорт качества на продукцию (ф. СТО 8.5-02-12) и передает заказчику с пакетом отгрузочных документов в соответствии с установленными логистическими правилами.

## 2.13 Схема прослеживаемости приведена в таблице 4.