**НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Стандарт организации СТО 8.5-09 «Разработка рабочих инструкций» (далее – стандарт) определяет порядок разработки и оформления рабочих инструкций (далее – РИ) в Обществе с ограниченной ответственностью « » (сокращенно ООО « », далее по тексту – Общество).

Настоящий стандарт разработан с целью стандартизации процесса разработки и оформления РИ.

Организационные, распорядительные и другие внутренние нормативные документы ООО «\_\_\_» не должны противоречить настоящему стандарту.

**ТЕРМИНЫ И СОКРАЩЕНИЯ**

**ДПП –** диаграмма потока процесса

**ПУ** – план управления

**РИ** – рабочая инструкция

**ТО** – технологический отдел.

**PFMEA** - анализ потенциальных рисков и последствий отказов процесса.

**R-PFMEA** - процедура обратного анализа видов, причин и последствий потенциальных отказов процесса.

**1. ЦЕЛЬ ПРИМЕНЕНИЯ РИ**

1.1. Целью применения РИ является:

* описание рациональной последовательности выполнения работ (периодических и циклических элементов технологической операции);
* стандартизация требований к выполнению технологических операций;
* обучение рабочих / операторов выполнению работ (периодических и циклических элементов технологической операции);
* контроль за выполнением работ рабочего / оператора.

**2. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ РИ**

2.1. Ответственный за разработку РИ – мастер (технолог участвует). Согласование – специалист по охране труда, начальник ТО. Утверждает РИ начальник производства.

2.2. Для разработки РИ может собираться межфункциональная команда.

2.3. РИ разрабатывается на основе:

* технологической документации (тех. процесс, ДПП, PFMEA, ПУ и др.);
* специфических требований потребителей;
* наблюдений за работой операторов / рабочих при выполнении технологических операций.

2.4. Оформляется РИ в соответствии с ф. СТО 8.5-09-01.

РИ является документом, описывающим технологическую операцию (в т.ч. изготовления, доработки, финишного контроля, техобслуживания и др.), выполняемую на одном рабочем месте, или описывающим вспомогательную операцию (перемещение, упаковка, хранение и прочее)

2.5. В РИ должна содержаться ссылка на ПУ, которому она соответствует. РИ не должны противоречить диаграмме потока процесса и ПУ. Номера операции должны быть такими же, как в диаграмме потока процесса, протоколе PFMEA и в ПУ для обеспечения прослеживаемости и взаимосвязи с технической документацией на изделие.

2.6. РИ основного технологического процесса должны содержать последовательное описание действий, требуемых на каждом этапе формирования продукции, на основании установленных в ПУ требований к продукту или процессу, с указанием используемого оборудования и инструментов для работы. Ключевые моменты и операции, связанные с безопасностью персонала, должны быть обозначены специальными символами. РИ должны включать в себя требования по визуализации, перечню СИЗ, действия с несоответствующей продукцией (план реагирования).

2.7. РИ должны содержать обозначения ключевых характеристик продукта и процесса, указанных в ПУ. При ознакомлении персонала с требованиями РИ на ключевые характеристики должно быть обращено особое внимание.

2.8. Персонал должен быть ознакомлен с требованиями РИ под роспись. Контроль за исполнением требований возлагается на мастера, начальника производства.

**3. ХРАНЕНИЕ И ПЕРЕСМОТР РИ**

3.1. Оригиналы РИ должны храниться у разработчика, актуальные копии должны быть доступны для применения персоналом на рабочем месте. Место размещения РИ должно быть визуализировано и эргономично.

3.2. РИ должны быть пересмотрены (актуализированы) в случае:

- изменения требований техпроцесса;

- внесения корректировок по результатам ПКД при отработке запросов 8Д;

- проведенного анализа R-PFMEА;

- замены материала на альтернативный аналог (при необходимости);

- изменения требований к упаковке;

- изменения требований к контролю.

3.3. Процедура разработки и пересмотра (актуализации) РИ приведена в таблице 1.