НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Стандарт организации СТО 7.1-01«Управление технологическим оборудованием и оснасткой» (далее – стандарт) устанавливает основные требования к процедуре управления оборудованием и оснасткой в Обществе с ограниченной ответственностью « » (сокращенно ООО « », далее по тексту – Общество).

Требования настоящего стандарта являются обязательными и распространяются на все структурные подразделения, участвующие в организации, управлении и исполнении системы ремонта и обслуживания технологического оборудования и оснастки.

**ТЕРМИНЫ И СОКРАЩЕНИЯ**

**Аварийный ремонт –** внеплановый ремонт, который может быть вызван несоблюдением правил технической эксплуатации оборудования, скрытым браком в деталях оборудования, недостаточной квалификацией рабочих, несоблюдением технических требований, отсутствием или не надлежаще проведенном планово-предупредительном обслуживании.

**Капитальный ремонт –** это ремонт, выполняемый для восстановления исправности и полного или близкого к полному восстановлению ресурса оборудования с заменой или восстановлением любых его частей, включая базовые.

**Контрольный образец** - единица продукции, или ее часть, или проба, отобранная определенным способом и утвержденная, признаки которой приняты за основу при изготовлении и контроле такой же продукции.

**Оборудование -** все виды технологических агрегатов, машин, механизмов с относящимся к ним металлоконструкциями, энергетическими и электрическими сетями, а также другими объектами, участвующими в процессе производства соответствующей продукции в требуемом объеме, путем выполнения тех или иных технологических функций.

**ППО- планово-предупредительное обслуживание –** комплекс планово – предупредительных работ (смазка, техническая чистка, техническая инспекция, техническое обслуживание) и работ по текущему ремонту, проводимых на технологическом оборудовании/ оснастке с периодичностью и в объемах, установленных в технической документацией, в соответствии с графиком проведения ППО и направленных на предупреждение преждевременного износа оборудования/ оснастки, поддержание исправности, параметров точности, технической и экологической безопасности оборудования/ оснастки в процессе эксплуатации.

**Ремонт -** комплекс технологических операций и организационных действий по восстановлению работоспособности, исправности и ресурса объекта и/или его составных частей.

**Собственность потребителя** – инструменты, оборудование и оснастка, предоставленные потребителем для использования организацией.

**Текущий ремонт**: вид ремонта, заключающийся в устранении отклонений в работе систем и узлов, при которых оборудование может работать некоторое (незначительное) время без нарушения: хода технологического процесса, смазки узлов, требований безопасности труда и экологической безопасности. Выполняется для обеспечения или восстановления исправности оборудования и состоящий в замене и (или) восстановлении отдельных частей.

**Техническое обслуживание -** комплекс технологических операций и организационных действий по поддержанию работоспособности или исправности объекта при использовании по назначению, ожидании, хранении и транспортировании.

**Экстренный (аварийный) ремонт** - ремонт, требующий незамедлительного привлечения специалистов ремонтных служб (с привлечением сторонних организаций при необходимости) для предотвращения аварийных поломок и простоя оборудования.

**СМК** – система менеджмента качества.

**ТО 1** - ежемесячное техническое обслуживание.

**ТО 2** - ежеквартальное техническое обслуживание.

**ТО 3** - ежегодное техническое обслуживание.

**КД** – конструкторская документация.

**ММ** – математическая модель.

**KP**I - ключевые показатели результативности и эффективности процесса.

1. оБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. В Обществе определена, обеспечена и поддерживается в рабочем состоянии инфраструктура, необходимая для достижения соответствия требований к продукции.

1.2. Документированные цели в области обслуживания технологического оборудования и оснастки установлены в карте процесса КП S1 «Управление инфраструктурой». Результативность процесса оценивается по установленным KPI. Правила расчета эффективности работы оборудования приведены в форме ф. СТО 7.1-01-13.

Измеримые показатели результативности и эффективности процесса являются входными данными для анализа высшего руководства (СТО 9.3-01 Анализ СМК со стороны высшего руководства).

1.3. Общая процедура управления технологическим оборудованием и оснасткой приведена в таблице 1.

1.4. Правила эксплуатации технологического оборудования разрабатываются на основании рекомендаций поставщиков оборудования и накопленного опыта предприятия.

1.5. Поддержание работоспособности технологической оснастки и контроль за степенью ее износа производится посредством проведения периодической аттестации (технического осмотра/ обслуживания) согласно Графику аттестации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01.15) по критериям, установленным в Чек-листе аттестации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01.16)

1.6. Контроль за соответствием работы технологического оборудования согласно установленным режимам технологических процессов, нормам техники безопасности и установленному метрологическому обеспечению производится по утверждённому графику ППО и во время производственных аудитов (СТО 9.2-01 «Внутренние аудиты»).

1.7. Если под управлением Общества находится собственность потребителя или используется им, необходимо:

- идентифицировать, верифицировать, сохранять и защищать от повреждений и поломок;

- уведомлять потребителя или внешнего поставщика в случае утери, повреждения или признания негодной для использования;

- регистрировать и сохранять документированную информацию о произошедшем.

**2. ПРИЕМКА, АТТКСТАЦИЯ, ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ**

2.1. При поступлении нового технологического оборудования/ оснастки проводятся следующие работы:

- проверка прилагаемой технической документации (паспорт, техническое описание, инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию, переведенная на русский язык (для импортного оборудования);

- проверка целостности упаковки (тары);

- проверка внешнего вида и комплектации оборудования/ оснастки и прилагаемых к нему комплектующих изделий и материалов;

- проверка рабочих параметров оборудования/ оснастки;

- проверка гарантийных обязательств (наличие гарантийного талона и т.д.);

- проверка наличия свидетельства (или аттестата) о первичной поверке или поверительного клейма (для отдельных видов оборудования поверка (или аттестация) проводится после их установки), а также проверка наличия методик периодической поверки (или аттестации) в процессе эксплуатации и установления соответствия параметров оборудования приведенным в документации техническим характеристикам;

- определение места расположения нового оборудования и места хранения оснастки, актуализация планировки цеха (участка), при необходимости;

- актуализация общего перечня оборудования и оснастки;

- монтаж и проведение испытаний;

- проведение замеров оснастки на соответствие требованиями КД, при необходимости – проведение 3Д замеров (подтверждение соответствия ММ);

- проведение замеров деталей на соответствие требованиям КД (при приемке оснастки);

- аттестация и идентификация оборудования/ оснастки;

- ввод оборудования/ оснастки в эксплуатацию.

2.2. При приемке и вводе в эксплуатацию нового технологического оборудования и оснастки назначается комиссия в составе не менее трех человек: инженер по обслуживанию оборудования, наладчик, специалист по охране труда. В приемке технологической оснастки участвует представитель службы качества. Другие специалисты привлекаются по мере необходимости.

2.3. Проводятся пуско-наладочные работы технологического оборудования/ оснастки, При необходимости к пуско-наладочным работам привлекаются специалисты организации – изготовителя оборудования/оснастки.

В ходе работ комиссия проводит тщательный анализ работоспособности технологического оборудования/ оснастки и полученных результатов контроля опытных образцов изделий.

2.4. По результатам выполненных работ заполняется Акт о приемке технологического оборудования (ф. СТО 7.1-01-01) и оснастки (ф. СТО 7.1-01-01а) в эксплуатацию. В случае невыполнения установленных требований к технологическому оборудованию/ оснастке, а также выявления отклонений в работе; все несоответствия подробно указываются в Акте, инициируется претензионная работа с поставщиком/ заводом-изготовителем. Оборудование/ оснастка не принимается до устранения всех несоответствий.

2.5. При приемке технологической оснастки проводятся ее замеры на соответствие требованиям КД/ММ, а также замеры не менее 3-х опытных образцов изделий для подтверждения геометрических параметров установленным требованиям в КД. Допустимые отклонения должны быть согласованы с потребителем. Оценивается внешний вид изделий.

2.6. На основании положительного Акта о приемке и карты замеров без отклонений технологическое оборудование/ оснастка ставится на баланс Общества, идентифицируется, включается в общий перечень технологического оборудования и оснастки (ф. СТО 7.1-01-02), годовой график ППО (ф. СТО 7.1-01-03) и График аттестации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01.15).

2.7. Общий перечень технологического оборудования и оснастки (ф. СТО 7.1-01-02) ведется в электронном виде инженером по обслуживанию оборудования и актуализируется по мере необходимости, но не реже 1 раза в год.

2.8. Инженер по обслуживанию оборудования разрабатывает Стандарт ППО (ф. СТО 7.1-01-04), чек-лист ППО (ф. СТО 7.1-01-05) и. чек-лист аттестации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01-16). При необходимости, проводится согласование требований с инжинирингом и службой качества.

2.9. Протоколы аттестации, а также вся техническая документация на технологическое оборудование/ оснастку хранятся у инженера по обслуживанию оборудования в течение всего жизненного цикла.

**3. ИДЕНТИФИКАЦИЯ**

3.1. Идентификации подлежит каждый экземпляр технологического оборудования/ оснастки.

3.2. После проведения всех работ по приемке и вводу в эксплуатацию каждой единице технологического оборудования/ оснастки присваивается инвентарный номер. На каждую единицу заведена индивидуальная Карта технологического оборудования/ оснастки (ф. СТО 7.1-01-06), где фиксируются дата ввода в эксплуатацию и даты проведения технического обслуживания, текущего и аварийных ремонтов, а также сведения о наработке ресурса (для оснастки).

3.2. Идентификация технологического оборудования и оснастки осуществляется путем снабжения каждой единицы оборудования индивидуальной этикеткой с двух сторон (ф. СТО 7.1-01-07) и указанием инвентарного номера маркером (для оснастки).

Завод-изготовитель присваивает заводской номер технологическогой оснастке и делает гравировку на ней.

3.3. Идентификация неисправного технологического оборудования/ оснастки проводится в соответствии с требованиями раздела 9 настоящего стандарта.

3.4. Все работы по идентификации технологического оборудования и оснастки проводит инженер по обслуживанию оборудования.

**4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

4.1. Эксплуатация оборудования – это использование оборудования по назначению для производства продукции.

Эксплуатация технологического оборудования включает в себя техническое обслуживание при подготовке к работе, в процессе работы, по окончанию работы и периодически в течение года, обеспечение работоспособности и сохранности в течение всего срока службы, а также проведение работ по ремонту и восстановлению оборудования.

4.2. Особенности эксплуатации конкретных видов технологического оборудования даются в технической документации завода-изготовителя и инструкции по эксплуатации данной модели оборудования.

4.3. Работы по техническому обслуживанию и ремонту оборудования согласно годовому Графику ППО проводятся инженером по обслуживанию оборудования. Работы по Графику аттестации технологической оснастки проводятся наладчиком.

4.4. Ответственность за сохранность и правильную эксплуатацию технологического оборудования и оснастки несут руководители структурных подразделений, эксплуатирующие оборудование и оснастку в процессе производства продукции.

4.5. Все результаты проведенных работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования и аттестации технологической оснастки вносятся в Карту технологического оборудование/ оснастки (ф. СТО 7.1-01-06) 1 раз в квартал. Ответственный - инженер по обслуживанию оборудования.

4.6. Данные по отработанному ресурсу технологической оснастки вносятся в форму Карты технологического оборудование/ оснастки (ф. СТО 7.1-01-06) и подлежат контролю для определения срока капитального ремонта, либо своевременного заказа дублёрного экземпляра. Ответственный - инженер по обслуживанию оборудования.

**5. ПЛАНИРОВАНИЕ И ПРОВЕДЕНИЕ ППО ОБОРУДОВАНИЯ**

5.1. Годовой график ППО технологического оборудования (ф. СТО 7.1-01-03) – документ, определяющий сроки (в календарных месяцах) проведения работ по обслуживанию и текущему ремонту (при необходимости) в течение года согласно структуре цикла по конкретным единицам технологического оборудования в объемах, предусмотренных в Стандартах ППО технологического оборудования (ф. СТО 7.1-01-04).

5.2. ППО технологического оборудования проводится согласно Графика (ф. СТО 7.1-01-03). Частота работ может быть увеличена на основании:

а) рекомендаций заводов – изготовителей по обслуживанию и ремонту оборудования, содержащихся в паспортах и руководствах по эксплуатации;

б) опыта обслуживания и ремонта аналогичного оборудования;

в) опыта использования данного оборудования у других предприятий;

г) данных о загрузке оборудования.

5.3. График ППО разрабатывает инженер по обслуживанию оборудования ежегодно до 20 января текущего года и согласовывает его с заместителем директора по производству. График утверждается директором не позднее 25 января текущего года. Допускается перенос выполнения работ ППО в пределах 30 календарных дней с указанием в Графике (графа «Причина переноса») объективных причин переноса и новых сроков проведения запланированных работ. Долгосрочные переносы запланированных работ ППО должны быть согласованы с директором Общества. Выполнение графика ППО является одним из показателей результативности процесса КП S1 «Управление инфраструктурой» и подлежит ежемесячному мониторингу.

5.4. При подготовке к выполнению работ ППО по Графику инженер по обслуживанию оборудования распечатывает все Чек-листы ППО (ф. СТО 7.1-01-05) на месяц для планирования работы. Необходимые для проведения ППО материалы, запасные части выдаются со склада запасных частей.

5.5. При выполнении работ по обслуживанию технологического оборудования инженер по обслуживанию оборудования должен руководствоваться:

а) графиком проведения ППО;

б) инструкциями по технике безопасности;

в) стандартами ППО (ф. СТО 7.1-01-04);

г) чертежами и схемами узлов и систем (если имеются);

д) рекомендациями изготовителей оборудования по обслуживанию.

5.6. Инженер по обслуживанию оборудования фиксирует дату проведения обслуживания и ставит отметки о проведении работ в чек-листе ППО оборудования (ф. СТО 7.1-01-05). Выявленные отклонения и необходимые комментарии фиксируются в графе «Примечание».

5.7. Инженер по обслуживанию оборудования рассматривает результаты проведения ППО, на основании которых:

а) выделяет работы (в том числе по дефектам и неисправностям, обнаруженным и не устраненным при выполнении ППО), требующих материально-технической подготовки и согласования сроков проведения дополнительного ремонта с директором;

б) подписывает Чек-лист ППО (ф. СТО 7.1-01-05), подтверждая своей подписью качество и полноту проведенных работ.

5.8. Заполненные чек-листы ППО (ф. СТО 7.1-01-05) хранятся вместе с Картой на технологическое оборудование/ оснастку (ф. СТО 7.1-01-06) у инженера по обслуживанию оборудования.

5.9. При начале использования оборудования после длительного хранения (более полугода) необходимо провести внеплановое планово-предупредительное обслуживание с отметкой в графике ППО.

**6. ЕЖЕСМЕННОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

6.1. Персоналом производства ведется ежесменное техническое обслуживание и проверка параметров оборудования согласно Картам автономного обслуживания технологического оборудования (ф. СТО 7.1-01-17).

Результаты ТО, проведенного перед запуском технологического оборудования в работу, фиксируются в чек-листе запуска производства (ф. СТО 8.5-02-13).

6.2. В состав ежесменного технического обслуживания входят надзор за работой оборудования, эксплуатационный уход, содержание оборудования в исправном состоянии, включающие: обтирку, чистку, регулярный наружный осмотр, смазку, проверку состояния масляных и охлаждающих систем подшипников, наблюдение за состоянием крепежных деталей, соединений и их подтяжка, проверка исправности заземления, устранение мелких дефектов, частичная регулировка, проверка состояния ограждающих устройств с целью обеспечения безопасных условий труда и др.

6.3. Ежесменное техническое обслуживание проводится, как правило, без остановки технологического процесса. Все обнаруженные неисправности в работе технологического оборудования фиксируются в Журнале регистрации несоответствий оборудования (ф. СТО 10.2-02-04) и устраняются в кратчайшие сроки.

При обнаружении неисправностей, препятствующих штатной работе технологического оборудования, дальнейшие действия регламентируются разделом 9 настоящего стандарта.

**7. ПРОВЕДЕНИЕ ТЕКУЩИХ И АВАРИЙНЫХ РЕМОНТОВ**

7.1. В процессе эксплуатации технологического оборудования и оснастки предусмотрена деятельность по организации и проведению текущего и аварийного ремонтов.

7.2. Правила проведения ремонтов:

а) если при проведении технической инспекции выявлены незначительные дефекты и неисправности, то они устраняются в обязательном порядке квалифицированным персоналом без нарушения технологического цикла изготовления продукции;

б) если наличие неисправности не гарантирует работу технологического оборудования/оснастки с установленными нормами технологической (геометрической) точности и экологической безопасности – работа прекращается и информация доводится до сведения мастера, инженера по обслуживанию оборудования и наладчика;

в) если выявлены дефекты и неисправности, наличие которых при дальнейшей эксплуатации может привести к аварии, несчастному случаю, нарушению технологического процесса, необходимо остановить оборудование (если оно работает), поставить в известность мастера, инженера по обслуживанию оборудования и инженера – технолога.

7.3. Сотрудник, ответственный за ремонт, фиксирует в Графике ППО (ф. СТО 7.1-01-03) дату проведения аварийного ремонта (условное обозначение АР) и инициирует оформление наряда-допуска на проведение ремонтных работ в 1С.

7.4. В случае нарушения штатной работы технологического оборудования и оснастки (аварийное отключение электроэнергии, отсутствие водоснабжения и др.) действия персонала регламентируются правилами, указанными в плане реагирования в случае возникновения нештатных ситуаций. По всем экстренным случаям с элементами оборудования незамедлительно сообщается директору по производству и инженеру по обслуживанию оборудования с последующим оформлением наряда-допуска в 1С. В Графике ППО (ф. СТО 7.1-01-03) делается соответствующая запись.

7.5 Ремонт может осуществляться:

- представителем поставщика в случае, если оборудование/ оснастка находятся на гарантийном обслуживании;

- сотрудниками сервисных организаций, по рекомендации официального дилера или завода изготовителя;

- квалифицированными сотрудниками Общества;

- аутсорсинговой организацией (площадка С).

7.6. После выхода из ремонта технологическое оборудование проходит проверку соответствия установленным требованиям к работе, результаты фиксируются в комиссионном Акте о приемке технологического оборудования в эксплуатацию (ф. СТО 7.1-01-01).

7.7. После выхода из ремонта технологической оснастки проводится комиссионное испытание работоспособности, а также обязательное подтверждение геометрии детали установленным требованиям в КД и соответствия внешнего вида утвержденному контрольному образцу. Результаты приемки фиксируются в комиссионном Акте приемки технологической оснастки после ремонта (ф. СТО 7.1-01-12).

**8. ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ**

8.1. График аттестации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01-15) – документ, определяющий сроки проведения работ по планово-предупредительному осмотру в течение года конкретных единиц технологической оснастки.

8.2. Инженер по обслуживанию оборудования ежегодно до 20 января текущего года разрабатывает График аттестации технологической оснастки и согласовывает его с заместителем директора по производству. График утверждается директором не позднее 25 января текущего года. Допускается перенос выполнения работ по графику в пределах 30 календарных дней с указанием объективных причин переноса и новых сроков проведения запланированных работ. Долгосрочные переносы запланированных работ должны быть согласованы с заместителем директора по производству.

График ведется в электронном виде. Ответственный за заполнение и контроль выполнения работ - инженер по обслуживанию оборудования.

8.3. Выполнение графика аттестации технологической оснастки является одним из показателей результативности процесса управления инфраструктурой и подлежит ежемесячному мониторингу со стороны высшего руководства.

8.4. После проведения работ по техническому осмотру/обслуживанию оснастки по критериям, установленным в Чек-листе аттестации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01-16), наладчик заполняет Чек-лист с отметкой о выполнении и заключением о пригодности оснастки к дальнейшей эксплуатации.

Необходимость проведения ремонта отражается в графе «Результат ТО». Дальнейшие действия регламентированы требованиями раздела 7 настоящего стандарта.

8.5. При начале использования оснастки после длительного хранения (более полугода) необходимо провести внеплановую аттестацию с отметкой в Графике аттестации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01-15).

**9. УПРАВЛЕНИЕ НЕСООТВЕТСТВИЯМИ, ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

9.1. Технологическое оборудование/ оснастка (в части их влияния на несоответствие продукции) признается неисправным в следующих случаях:

- получение сомнительных результатов измерений;

- наличие видимых дефектов;

- нарушение хода работы;

- невозможность получения первой годной детали;

- определение риска нарушения требований безопасности при эксплуатации;

- фиксирование массового брака (более 5 изделий подряд в процессе изготовления).

9.2. Технологическое оборудование/ оснастка выводится из эксплуатации в следующих случаях:

- необходимость проведения ремонта, предусмотренного требованиями раздела 7 настоящего стандарта;

- ликвидация пришедшего в негодность или выработавшего свой ресурс оборудования/ оснастки;

- вывод исправного оборудования/ оснастки в резерв, в связи с уменьшением производственного плана или изменениями в технологическом процессе.

9.2. В случае признания технологического оборудования непригодным к работе его необходимо вывести из эксплуатации. На технологическое оборудование вешается табличка с надписью: «НЕ ВКЛЮЧАТЬ – РАБОТАЮТ ЛЮДИ» (ф. СТО 7.1-01-08), которая разработана в соответствии с требованиями регламентов пожарной безопасности. Дальнейшие действия регламентированы требованиями раздела 7 настоящего стандарта.

9.3. В случае выхода из строя технологической оснастки оператор останавливает оборудование и ставит в известность мастера и инженера по обслуживанию оборудования. Организуется демонтаж оснастки, на нее прикрепляется бирка с надписью: «В РЕМОНТЕ» (ф. СТО 7.1-01-14), исключающая ее использование в работе. Далее оснастка зачехляется, изолируется и хранится до принятия решений (последующий ремонт или вывод из эксплуатации).

Решение о проведении срочного / внепланового ремонта принимает инженер-технолог. Оснастка перемещается в зону ремонта с оформлением заказ-наряда на ремонт по форме Общества. Порядок действий после выхода технологической оснастки из ремонта регламентирован требованиям п.7.7 настоящего стандарта.

9.4. Вывод технологической оснастки из эксплуатации осуществляется по распоряжению директора. Оснастка, которая находится в нерабочем состоянии или не используется по техническим, экономическим и иным причинам, зачехляется, идентифицируется биркой «Консервация» (ф. СТО 7.1-01-09), по возможности, удаляется с рабочего места и передается на длительное ответственное хранение. до принятия решений (последующий ремонт или утилизация).

Инженер по обслуживанию оборудования оформляет Акт о консервации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01-10) с получением подписи ответственных лиц за сдачу и прием оснастки на ответственное хранение. Акт утверждает руководитель, отвечающий за процесс S1 «Управление инфраструктурой».

9.5. В случае нарушения штатной работы технологического оборудования и оснастки (аварийное отключение электроэнергии, отсутствие водоснабжения и др.) действия персонала регламентируются правилами, указанными в плане реагирования в случае возникновения нештатных ситуаций. По всем экстренным случаям с учтенными единицами технологического оборудования/ оснастки незамедлительно сообщается инженеру по обслуживанию оборудования.

При необходимости, проводится организация срочного ремонта с оформлением результатов проведенных работ в Чек-листе ППО (ф. СТО 7.1-01-05) / Чек-листе аттестации технологической оснастки (ф. СТО 7.1-01-16) и отметкой в Графике ППО технологического оборудования/ Графике аттестации технологической оснастки.

9.6. Вся документация, касающаяся списанной единицы технологического оборудования/оснастки, изымается из папок с рабочей документации и переносится в архив.

**10. УПРАВЛЕНИЕ ЗАПАСНЫМИ ЧАСТЯМИ**

10.1. В Обществе имеется склад запасных частей, который защищен от несанкционированного доступа с целью хищения материальных ценностей.

Склад и зоны для хранения запасных частей оборудованы стеллажами; предусмотрена система адресного хранения изделий.

На складе созданы необходимые условия для раздельного хранения:

а) новых (отремонтированных) запчастей ;

б) неисправных (б/у) запчастей, пригодных к восстановлению;

в) неисправных (б/у), непригодных к восстановлению, бракованных, надлежащих утилизации.

10.2. Определен перечень запасных частей (ф. СТО 7.1-01-11), в котором определены:

- фактическое количество на складе,

- уровень неснижаемого запаса: минимальное и максимальное количество, которое должно быть на складе,

- место хранения,

- категория важных запасных частей (от 1 до 3); критерии указаны в Таблице 2.

(важная запасная часть необходима для поддержания оборудования в рабочем состоянии).

10.3. Запасные части, поступившие на склад, по маркировке, комплектности и качеству должны соответствовать сертификатам качества завода-изготовителя или поставщика.

10.4. Условия хранения запасных частей на складе должны обеспечивать сохранность изделий в соответствии с требованиями завода-изготовителя по хранению. Наружные части неокрашенных металлических деталей запчастей, подверженных коррозии, должны быть законсервированы. Запчасти, хранящиеся на складе, не должны подвергаться воздействию кислотных, щелочных и других паров, приводящих к повреждению корпусов, выводных частей, изоляционных покрытий.

10.5. Кладовщик ежедневно проводит мониторинг условий хранения ТМЦ (температура, влажность) поверенным психрометром с записью показаний в журнале.

10.6. Выдача запасных частей производится кладовщиком по требованию инженера по обслуживанию оборудования или наладчика при проведении ремонта или ППО/ ТО, при необходимости.

После выдачи запасных частей со склада кладовщик в Журнале перечня и выдачи запасных частей (СТО 7.1-01-11) указывает:

- наименование запчасти;

- количество выданных запчастей,

- дату выдачи:

- остаток на складе.

10.7. Осмотр запчастей на предмет их технического состояния, отсутствия видимых повреждений производится при каждой выдаче запасных частей, но не реже одного раза в полгода. Ответственный за соблюдение требования – кладовщик.

10.8. Первоочередной выдаче подлежат запчасти, имеющие более ранний срок начала хранения (изготовления). Ответственный за соблюдение требования – кладовщик.

10.9. Учет дорогостоящих запасных частей на складах должен соответствовать требованиям бухгалтерского учета.

10.10. Каждый месяц кладовщик проводит ревизию наличия запасных частей на складе, обновляет данные по приходу, расходу деталей за месяц и фактическому количеству на складе. При выявлении остатка ниже, чем установленный минимальный запас, кладовщик информирует инженера по обслуживанию оборудования, который инициирует закупку недостающих позиций.

10.11. Организация работ по экологической и пожарной безопасности при хранении запасных частей должна соответствовать нормативам и стандартам Российской Федерации.

**11. ХРАНЕНИЕ ОСНАСТКИ**

11.1. Технологическая оснастка, не задействованная в технологическом процессе, должна храниться на поддонах (стеллажах) в специально отведенном месте, указанном на планировке цеха, с организацией условий адресного хранения.

11.2. Условия хранения и защитные средства (пленка) технологической оснастки должны обеспечивать ее сохранность от коррозии и повреждений во время хранения.