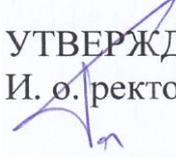


	Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Пермский национальный исследовательский политехнический университет»	
	Система менеджмента качеством	

УТВЕРЖДАЮ

И. о. ректора ПНИПУ


_____ А. А. Ташкинов
« 18 » 08 2023 г.

ИЗМЕНЕНИЕ № 54

СТУ СМК 43-2022

Производство машиностроительной продукции

Дата введения: 20.08.2023 г.

Содержание изменения:

- уточнение порядка передачи операторам данных для задания режима автоклавного формирования (в т. ч. подформовок, горячих подпрессовок);
- актуализация формы В.2 комплекточной ведомости технологической карты;
- актуализация формы Г.3 комплекточной ведомости сопроводительного документа.

Приложение:

- содержание изменений (пп. 1-4).

Разработали:

Ведущий инженер НОЦ АКТ

Гл. специалист ЦУКО

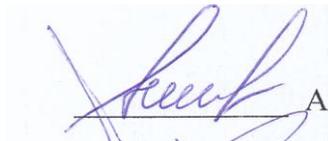
СОГЛАСОВАНО

Проректор по образовательной деятельности

Зам. директора по качеству НОЦ АКТ

Зам. директора по производству НОЦ АКТ

Директор ЦУКО

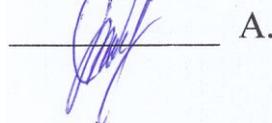

_____ А. Н. Шустов

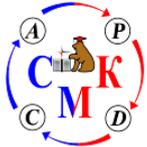

_____ А. В. Широких


_____ А. Б. Петроченков


_____ В. М. Осокин


_____ В. В. Артемьев


_____ А. В. Селезнёва

	ФГАОУ ВО «Пермский национальный исследовательский политехнический университет»	
	Система менеджмента качеством Изменение № 54	
СТУ СМК 43-2022		
Производство машиностроительной продукции		

Приложение

1. Изложить п. 6.4.4 в следующем содержании:

«Передача данных для выполнения режима автоклавного формирования.

Требуемый режим и планируемую дату его проведения указывает ведущий тематики (или инженер-технолог) в журнале (приложение П). Журнал хранят в помещении автоклавного комплекса или в помещении «Специалисты по оборудованию».

В журнале указывают номер режима, присвоенный программным обеспечением автоклавного комплекса. С этой целью лицо, ответственное за создание режима в программном обеспечении автоклавного комплекса, заблаговременно создаёт режим формования с присвоением номера.

Ведущий тематики подтверждает соответствие созданного (выбранного из ранее созданных) режима требуемым параметрам для единицы продукции (партии) подписью в журнале.

Примечание 1. Допускается наличие учтённых выписок на рабочем месте. Оператору автоклава выписку передаёт ведущий тематики. Ведущий тематики обязан контролировать нахождение только актуальных версий выписок.

Примечание 2. Допускается изменять начальную температуру воздуха при необходимости с присвоением нового номера. Новый номер указывать в столбце «Примечание» журнала. В этом случае ответственность за неизменность остальных параметров режима несёт оператор автоклава.

Продолжение приложения – на стр. 3.

	ФГАОУ ВО «Пермский национальный исследовательский политехнический университет»	
	Система менеджмента качеством Изменение № 54	
СТУ СМК 43-2022		
Производство машиностроительной продукции		

Продолжение приложения

2. Отобразить форму В.2 технологической карты в следующей редакции:

	Технологическая карта №:	Лист:					
	Наименование изделия:	Листов:					
	Обозначение, индивидуальный номер:						
Комплектовочная ведомость							
№ п.п.	Наименование и марка материала, ГОСТ, ТУ	Партия, сертификат	Гарантийный срок	Результаты входного контроля	Фамилия, инициалы представителя ОТК, подпись, дата	Кол-во, ед. изм.	Фамилия, инициалы исполнителя, подпись, дата

3. Отобразить форму Г.3 (комплектовочную ведомость паспорта технологического) в следующей редакции:

	Технологический паспорт №:	Лист:					
	Наименование изделия:	Листов:					
	Обозначение, индивидуальный номер:						
Комплектовочная ведомость							
№ п.п.	Наименование и марка материала, ГОСТ, ТУ	Партия, сертификат	Гарантийный срок	Результаты входного контроля	Фамилия, инициалы представителя ОТК, подпись, дата	Кол-во, ед. изм.	Фамилия, инициалы исполнителя, подпись, дата

Окончание приложения – на стр. 4.

	ФГАОУ ВО «Пермский национальный исследовательский политехнический университет»	
	Система менеджмента качеством Изменение № 54	
СТУ SMK 43-2022		
Производство машиностроительной продукции		

Окончание приложения

4. Ввести приложение П (обязательное) следующей формы:

№ п.п.	Дата записи	Обозначение / инд. № продукции	№ техкарты / техпаспорта	Операция (формования, ГП, т. п.)	Номер режима	Автоклав (Б или М)	Дата проведения (желаемая)	Фамилия, инициалы, подпись технолога	Фамилия, инициалы, подпись оператора	Примечание (корректировки и т. п.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11