МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Пермский институт (ФИЛИАЛ)

Государственного образовательного учреждения высшего профессионального образования

«Российский государственный торгово-экономический университет

Кафедра товароведения и

экспертизы товаров

**Контрольная работа на тему:**

**Руководство по качеству ОАО «Пермский моторный завод»**

**Содержание**

1. Сфера применения и статус руководства ОАО «Пермский моторный завод»

2. Краткая характеристика предприятия и выпускаемой (реализуемой продукции) продукции

3. Политика предприятия в области качества

4. Краткое описание структуры высшего звена управления с указанием основных функций, полномочий и ответственности за качество

5. Описание структуры и функций службы качества

6. Описание элементов системы качества с указанием исполнителей и кратким описанием методов выполнения работ

Приложение 1. Термины и определения

Приложение 2. Принятые сокращения

Приложение 3. ИСО 9000-2001

1. **Сфера применения и статус руководства ОАО «Пермский моторный завод»**

Настоящее Руководство по качеству (далее - Руководство) является основополагающим документом СК, действующей на ОАО «ПМЗ». Руководство определяет единую систему взаимодействия элементов СК, устанавливает организационную структуру и принципы функционирования элементов СК, порядок формирования, актуализации и реализации Политики в области качества, определяет распределение функции ответственности и полномочий руководителей всех уровней в области обеспечения качества.

Руководство является основополагающим документом для доказательства соответствия СК требованиям Авиационных правил АП – 21 при сертификационных аудитах и служит для представления информации Потребителям продукции ОАО «ПМЗ» о действующей на предприятии СК.

Руководство распространяется на производство, техническое обслуживание:

* авиационных газотурбинных двигателей для летательных аппаратов гражданского, двойного и военного назначения;
* приводных газотурбинных установок, изготавливаемых на базе авиационных газотурбинных двигателей, для газоперекачивающих и энергетических установок.

Учтенные экземпляры Руководства выдаются руководству ОАО «ПМЗ», главным специалистам, руководителям отделов, служб и производственных подразделений.

Экземпляры Руководства, распространяемые для выработки рекомендаций, предложений, использования Потребителями вне предприятия, а также в других целях, идентифицируются как неучтенные и не предполагают внесения в них изменений.

**2. Краткая характеристика предприятия и выпускаемой (реализуемой продукции) продукции**

В 90-е годы предприятие ППО «Моторостроитель» раздробилось на ряд акционерных обществ по специфике производств (кроме авиационных двигателей завод выпускал и продолжает выпускать вертолетные редукторы, ракетные двигатели, мотоблоки). Так появились АО «Редуктор», АО «Протон», АО «Металлист» и др. Однако, самым крупным остается ОАО «Пермский Моторный Завод», предприятие изготавливающее и ремонтирующее авиационные двигатели.

В начале 90-х годов, когда объемы заказов на авиадвигатели сократились, «Авиадвигатель» и «Пермский Моторный Завод» были вынуждены осваивать новые сегменты рынка, разрабатывать и производить наземные газотурбинные установки (ГТУ) для транспортировки газа и привода генераторов электростанций. Так, на основе ПС-90А появился целый ряд ГТУ различной мощности для транспортировки газа и ряд ГТУ на основе Д-30 для привода генераторов электростанций.

ОАО «Пермский Моторный Завод» образован в 1997 году в процессе реструктуризации крупнейшего российского завода «Пермские Моторы». ОАО «Пермский моторный завод» выпускает авиадвигатели для гражданской и военной авиации, промышленные газотурбинные установки (ГТУ) для электростанций и транспортировки газа.

В настоящее время ОАО «Пермский Моторный Завод» изготавливает и ремонтирует авиационные двигатели Д-30 и ПС-90А, а так же изготавливает и ремонтирует наземные ГТУ различной мощности.

15.04.2008 года Советом директоров ОАО «ПМЗ» была разработана и внедрена система менеджмента качества, действующая три года с даты издания. Контроль и внесение изменений в руководство предписаны подразделению по управлению документацией.

**3. Политика предприятия в области качества**

Руководство ПМЗ отчетливо понимает, что постоянное и устойчивое развитие предприятия, его интеграцию в мировую экономику можно достигнуть только благодаря качеству.

Руководство предприятия, опираясь на команду менеджеров и вовлекая в менеджмент качества весь персонал, намерено увеличить объем выпуска и реализации конкурентоспособной продукции для авиакомпаний России и СНГ, предприятий газовой и энергетической отраслей России.

Строгое соблюдение установленных требований к эксплутационным характеристикам, безопасности и надежности, к качеству производства, ремонта и технического обслуживания, а также контрактных требований, установленных заказчиком – непременное условие реализации поставленной цели.

При решении поставленной задачи мы осознаем, что от качества нашей работы зависит жизнь тех, кто пользуется самолетами, оснащенными двигателями нашего производства, чувство удовлетворенности у потребителей газа и электроэнергии, в производстве и транспортировке которых участвуют газотурбинные установки нашего изготовления. Мы также осознаем, что в равной мере несем ответственность за жизнь людей вместе с разработчиком изготавливаемых нами авиационных газотурбинных двигателей.

Мы постоянно работаем над тем, чтобы при упоминании торговой марки «Пермский Моторный Завод» у заказчиков и потребителей нашей продукции воспроизводился образ надежного партнера, создаваемый в результате понимания нами, что:

* + наш персонал есть самое дорогое, чем владеет предприятие,
  + у нас работают высокопрофессиональные специалисты, о знаниях и навыках которых мы постоянно заботимся,
  + каждый сотрудник, от руководителя предприятия до исполнителя, четко и неформально понимает свою ответственность и им движет честь предприятия,
  + мы используем, внедряем и поддерживаем современные технологии,
  + качество нашей продукции начинается у наших поставщиков и работа с ними является объектом нашего пристального внимания,
  + мы работаем как единая команда в стремлении удовлетворить наших заказчиков,
  + мы постоянно совершенствуем процессы управления качеством, анализируем полученные результаты и предпринимаем необходимые действия по их улучшению,
  + система менеджмента качества нам нужна не как неизбежная формальность, а как постоянно совершенствуемое средство неуклонного повышения качества изготовления, ремонта и технического обслуживания продукции и снижения издержек.

Метод распространения официально принятого руководства должен гарантировать всем пользователям соответствующий доступ к руководству. Правильному распространению и управлению может способствовать, например, присвоение серийных номеров экземпляров для получателей. Администрация обеспечивает индивидуальное ознакомление с содержанием руководства, подходящее для каждого пользователя в рамках организации. Для вновь поступающих работников ознакомление с положениями Политики в области качества проводят в течение первых 5 рабочих смен с начала трудовой деятельности в данном подразделении с указанием даты поступления на работу в данное подразделение и даты ознакомления.

Мы стремимся быть впереди наших конкурентов, и потому мы следуем сформулированным направлениям, постоянно и внимательно изучаем ожидания наших заказчиков. Мы поддерживаем постоянную готовность удовлетворять эти ожидания и неуклонно следуем стратегии постоянного улучшения – это наша реальность, в ней наше будущее.

Руководство ОАО «Пермский Моторный Завод» принимает на себя обязательства и ответственность за качество выпускаемой продукции, ее ремонта и оказания услуг и гарантирует каждому сотруднику свою поддержку в стремлении реализовать поставленные цели.

Политика в области качества ОАО "ПМЗ" является составной частью общей политики предприятия, соответствует целям развития предприятия и ориентирована на удовлетворение ожидания Потребителей продукции предприятия, вводится в действие приказом руководителя предприятия, в котором предписывается обеспечение наглядного показа новой утвержденной ее редакции.

Политика в области качества утверждается руководителем предприятия. Она ежегодно анализируется и, при необходимости, корректируется, исходя из реально существующей ситуации, с учетом внутренних и внешних факторов, которые могут оказать влияние на деятельность предприятия в будущем.

Руководители структурных подразделений по распоряжению руководителя предприятия, в том числе и ВП №209, на основании маркетинговых исследований и бизнес планов анализируют и представляют предложения по корректировке действующей Политики в области качества заместителям руководителя предприятия по направлениям. Заместители руководителя предприятия по направлениям анализируют предложения и представляют их директору по качеству - главному контролеру предприятия.

Директор по качеству - главный контролер рассматривает предложения по актуализации Политики в области качества, редактирует их и представляет на утверждение руководителю предприятия.

Для реализации задач, сформулированных в Политике в области качества, руководители подразделений разрабатывают мероприятия, которые включают в планы по качеству.

**4. Краткое описание структуры высшего звена управления с указанием основных функций, полномочий и ответственности за качество**

На предприятии разработана и утверждена Советом Директоров ОАО "ПМЗ" схема организационной структуры управления ОАО "ПМЗ" ОСУ 290-060, отражающая модель системы управления предприятием, административную подчиненность руководителей и структурных подразделений. Процедура оформления, утверждения, рассылки, хранения, изъятия схемы организационной структуры управления предприятия согласно требованиям И 284.001.

Руководитель предприятия осуществляет общее управление Открытым акционерным обществом "Пермский моторный завод". Ответственность за организацию работ по управлению системой качества (СК) предприятия, координацию деятельности организации в обеспечении качества осуществляет ответственный представитель руководства (ОПР) - директор по качеству, назначенный приказом руководителя предприятия и наделенный соответствующими полномочиями.

Порядок назначения, основные обязанности, ответственность и права ОПР изложены в положении П 459.001.

Организационной структурой СК предусмотрено прямое или функциональное подчинение подразделений директору по качеству, и его решения по качеству подлежат обязательному исполнению всеми должностными лицами предприятия и, при необходимости, отменяются только решением руководителя предприятия.

Установление персональной ответственности руководителей за решением основных задач при реализации каждого элемента СК представлены в матрице ответственности руководителей в СК.

Описание деятельности каждого структурного подразделения предприятия, раскрывающую его структуру, основные задачи, функции, права, взаимоотношения с другими подразделениями предприятия в процессе производства, ответственность работников подразделения, прописаны в положениях о подразделении.

Требования по назначению, установлению обязанностей, полномочий и ответственности руководителей высшего звена управления, их заместителей, должностных лиц структурных подразделений предприятия, их заместителей и специалистов, связанных с обеспечением качества прописаны в должностных инструкциях. Требования по обеспечению руководителей и специалистов, ответственных за контроль качества продукции, необходимыми и достаточными правами, организационной свободой и независимостью от лиц, непосредственно ответственных за выполнение работ, прописаны в должностных инструкциях.

Для анализа и выработки решений по вопросам качества и оперативному управлению СК на предприятии созданы коллегиальные органы:

* научно-технический совет (НТС) - является органом управления, определяющим направление технического развития предприятия. Руководство НТС осуществляет руководитель предприятия. Организация и методика работы НТС изложены в "Положении о НТС";
* постоянно - действующая комиссия по качеству (ПДКК) - работает под руководством главного инженера.
* оперативные совещания по качеству «Дни качества» - проводят на предприятии, в цехах, отделах (управлениях) и на производственных участках.
* совещания по качеству по итогам года (итоговые совещания по качеству) - проводят на предприятии.
* технические советы цехов и производственных участков созданы для реализации положений Политики в области качества, проведения анализа и выработки решений по вопросам качества.

Анализ реализации положений СК и оценку функционирования действующей СК проводят на совещаниях по качеству по итогам года согласно стандарту предприятия.

Ответственность за реализацию положений СК в подразделениях несут руководители подразделений.

Анализ функционирования СК осуществляет директор по качеству – главный контролер на основе информации, представляемой ему службами предприятия.   
По результатам анализа дается оценка выполнения положений СК, Политики в области качества.

Результаты анализа функционирования СК (протоколы, приказы) хранят в службе директора по качеству – главного контролера в течение 5-ти лет.

**5. Описание структуры и функций службы качества**

СК включает в себя комплект документов (Руководство, стандарты предприятия, инструкции, положения и т.д.), которые устанавливают требования к процедурам СК и ее элементам, а также правила и методы, позволяющие на каждой стадии жизненного цикла продукции реализовать требования конструкторской документации (КД), контрактов, нормативных документов. Перечень нормативных документов по СК.

Структура документов СК включает:

* Политику в области качества;
* Руководство по качеству;
* нормативную документацию (ГОСТ, ОСТ, АП-21, Директивные письма)
* конструкторскую документацию;
* положения о подразделениях и должностные инструкции руководителей и специалистов;
* стандарты предприятия, процедурные инструкции, руководящие технические материалы предприятия, нормали, методики и т.д.;
* технологическую документацию;
* учетно-контрольную документацию;
* организационно-распорядительную документацию предприятия.

Для вновь поступающих работников ознакомление с положениями Политики в области качества проводят в течение первых 5 рабочих смен с начала трудовой деятельности в данном подразделении с указанием даты поступления на работу в данное подразделение и даты ознакомления.

Действия по управлению документации по СК устанавливают порядок и правила разработки, выпуска, утверждения, изменения, обращения каждого вида документа.

Утверждение, выпуск документации по СК на предприятии осуществляют уполномоченные должностные лица (подразделения) с соблюдением правил и процедур, установленных в НД предприятия на каждый вид документа.

Документы анализируют и утверждают до их выпуска. По каждому виду документов разработаны и поддерживаются в рабочем состоянии процедуры, показывающие состояние дел с пересмотром документа, чтобы предотвратить использование недействующих или устаревших документов.

Управление документацией обеспечивает:

* доступность соответствующих документов на всех участках, где проводятся работы, от которых зависит эффективное функционирование СК;
* изъятие из всех пунктов рассылки или неприменения недействующих и устаревших документов или другие меры по предотвращению их непреднамеренного использования;

Изменения внутренних документов анализируют и утверждают те же должностные лица, которые проводили первоначальный анализ и утверждали эту документацию, если не оговорено иначе в НД предприятия.

**Управление Руководством**

Руководство разработано в соответствии с требованиями Авиационных правил АП-21, АП-33 Руководства по сертификации и надзору за производством изделий авиационной техники и содержит описание следующих элементов СК:

* организация управления и ответственность;
* управление проектными данными;
* производственные и специальные процессы;
* определение летной годности (определение годности к эксплуатации);
* статистический контроль качества;
* средства измерения. Метрологическое обеспечение производства;
* испытания;
* неразрушающий контроль;
* обеспечение качества поставляемых материалов и компонентов;
* действие с продукцией с несоответствиями;
* получение, обращение и хранение материалов КИ, деталей и составных частей.

Руководство разрабатывает служба директора по качеству, которое вводится в действие приказом руководителя предприятия.

Изготовление учтенных копий экземпляров Руководства по заявкам подразделений производит ОТДМТ.

Изменения Руководства проводят только на основании утвержденного "извещения об изменении", которые согласовывают с ВП №209, ВП №6 и с другими заинтересованными руководителями подразделений и передают в ОТДМТ для внесения изменений в подлинник и копии.

Изменение Руководства доводят в подразделениях до исполнителей.

Прослеживаемость обеспечивают за счет маркирования объекта идентификации, ведения маршрутно-сопроводительных документов, а также последовательной регистрации данных об объекте идентификации по всему технологическому процессу: от поступления материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий до отправки готовой продукции.

Идентификация законченных изделий или деталей по чертежу, последнему номеру листка изменения заносят в паспорт при его оформлении.

Порядок разработки, изменения, оформления паспортов на ДСЕ и ведение эталонных паспортов.

Ответственность за организацию и проведение оценки СК поставщиков, входного контроля поступивших материалов и компонентов возложена на директора по качеству - главного контролера.

**6. Описание элементов системы качества с указанием исполнителей и кратким описанием методов выполнения работ**

Для обеспечения контроля авиационных двигателей и их компонентов в процессе серийного изготовления при наличии действующего Свидетельства об одобрении производства представители НИ осуществляют:

* контроль технической документации;
* контроль качества изготовления продукции;
* контроль проведения испытаний, приемку и оформление продукции;
* выдачу документов подтверждения летной годности каждого двигателя;
* надзор за сертифицированным производством авиационных двигателей.

Обязательным условием обеспечения качества продукции установленным требованиям являются:

* отбор персонала по уровню его квалификации и компетентности при найме на работу;
* подготовка, переподготовка и повышение квалификации персонала подразделений предприятия согласно СТП 450.18.083;
* обучение персонала, занятого неразрушающими методами контроля согласно И 704.04;
* подготовка, обучение специалистов - эксплуатационников;
* допуск исполнителей и контролеров;
* допуск сварщиков, паяльщиков, металлизаторов к аттестации;
* аттестация, периодическая переаттестация, допуск к работе персонала, выполняющего и контролирующего выполнение работ согласно СТП 450.18.083;
* аттестация, допуск к работе:

Ведение документированных записей о качестве продукции

Запись - это документ, содержащий достигнутые результаты или свидетельство осуществления деятельности.

Записи в процессе изготовления, испытаний и контроля качества продукции обеспечивают её прослеживаемость.

Записи предусматривают обязательную регистрацию данных о качестве продукции на любой стадии её изготовления в МСД, с постановкой клейм на деталях или бирках.

Порядок заполнения, передачи МСД, разработка, хранение эталонных МСД.

Система работы с Поставщиками регламентирует выбор Поставщиков, управление поставками и контроль за работой Поставщиков на основе оценки способности Поставщиков обеспечивать качество и своевременность поставок материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий, ДСЕ и оказание услуг в соответствии с требованиями установленными в нормативной, технической и договорной документации.

Действия с продукцией с несоответствиями

Система действий с несоответствующей продукцией предусматривает:

* своевременное выявление продукции, несоответствующей установленным требованиям при входном контроле, изготовлении и испытаниях, при всех видах контроля и в эксплуатации;
* оперативное принятие мер по устранению и предупреждению причин несоответствия;
* изъятие из производства и утилизация забракованной продукции.

Ответственность за управлением продукцией с несоответствиями несет Главный инженер согласно матрице ответственности.

Обращение и хранение материалов

Поступившие на склад материалы и полуфабрикаты, в исключительных случаях, по потребности производства, могут быть выданы в цеха без сертификатов и результатов лабораторных испытаний.

В исключительных случаях разрешают выдавать в производство заготовки, детали из заготовительных, кузнечных, термических цехов параллельно с лабораторными исследованиями и испытаниями:

Параллельный запуск материалов, полуфабрикатов, заготовок и деталей допускается с оформлением служебной записки подписанной директором по качеству - главным контролером и согласованной с ВП. В сопроводительной документации на детали и заготовки, оформленные по указанной служебной записке, указывают ее номер. При получении сертификата и результатов исследований контролер БТК производит отметку в сопроводительной документации о соответствии материала полуфабриката требованиям НД, и детали направляют на дальнейшую обработку.

При отрицательных результатах обработанные детали (полуфабрикаты) изымают из производства и бракуют.

Предохранение материалов, полуфабрикатов и КИ, продукции от повреждений или порчи обеспечивают соблюдением требований к помещениям, производственной таре, грузоподъемным приспособлениям, транспортным средствам, упаковочным средствам, защите от неблагоприятных воздействий, загрязнений, консервации и переконсервации.

Ответственность за управление, получением, обращением и хранением материалов, КИ, ДСЕ несет директор по производству согласно матрицы ответственности.

Ответственность за организацию и проведение входного контроля поступивших материалов и компонентов возложена на директора по качеству - главного контролера.

**Приложение 1**

Термины и определения

В настоящем Руководстве использованы следующие термины и определения:

анализ со стороны руководства: Официальная оценка высшим руководством состояния системы качества и ее соответствия политике в области качества и целям.

анализ контракта: Систематическая деятельность, предпринимаемая Изготовителем до подписания контракта, чтобы убедиться, что требования к качеству точно определены, избавлены от двусмысленности и документально оформлены и могут быть выполнены Изготовителем.

безопасность: Состояние, при котором риск вреда (персоналу) или ущерб ограничен допустимым уровнем.

высшее руководство: Лицо или группа работников, осуществляющих руководство и управление организацией (предприятием) на высшем уровне.

держатель одобрения производства: Юридическое лицо, имеющее выданный АР МАК документ об одобрении производства изделий АТ.

директива летной годности: Документ, содержащий обязательную информацию о поддержании летной годности воздушных судов, авиационных двигателей, воздушных винтов и комплектующих изделий.

документ о годности: Признанный Авиационными властями документ, удостоверяющий соответствия изделия АТ утвержденной типовой конструкции и являющийся необходимым условием допуска этого изделия к эксплуатации. Применительно к воздушным судам таким документом является Первичный Сертификат летной годности, а для компонентов ВС - формуляр, паспорт или этикетка.

дефект: Невыполнение требования, связанного с предполагаемым или установленным использованием, а также требования, относящиеся к безопасности.

идентификация: Процедура, предполагающая маркировку, этикетирование сырья, материалов, комплектующих изделий, готовой продукции, а также технической и технологической документации на них, обеспечивающих прослеживаемость.

изготовитель: Предприятие или иное юридическое лицо, осуществляющее изготовление серийных изделий АТ.

изделие авиационной техники- (далее изделие АТ): Экземпляр образца АТ или компонента.

калибровка средств измерений (калибровочные работы): Совокупность операции, выполняемых с целью определения и подтверждения, действительных значений метрологических характеристик и пригодности к измерению средств измерений, не подлежащего государственному метрологическому контролю и надзору.

качество: Степень соответствия присущих характеристик требованиям.

комплектующее изделие: Компонент образца АТ, обладающий конструктивной целостностью, не подвергаемый никаким изменениям в процессе изготовления изделий, в которых его применяют, и изготовленный на другом предприятии по самостоятельному комплекту КД.

компонент: Составная часть АТ.

конструкторская документация: Графические и текстовые документы, которые в отдельности или в совокупности определяют состав и устройство изделия АТ и содержат необходимые данные для его изготовления, контроля, приемки и эксплуатации.

контроль: Процедура оценивания соответствия путем наблюдения и суждений, сопровождаемых соответствующими измерениями, испытаниями или калибровкой.

корректирующее действие: Действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации.

коррекция: Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия.

независимая инспекция: Инспекция, осуществляющая контроль функции Разработчика и Изготовителя, уполномоченная соответствующими органами государственного регулирования и АРМАК и принимающая, в пределах своей компетенции, решения, независимые от решений и мнений организации и предприятий, которые она контролирует.

несоответствие: Обнаруженное отклонение от требований Авиационных правил, действующей нормативной, конструкторской, технологической документации и внутренних стандартов предприятия.

надежность: Свойства объекта сохранять во времени в установленных пределах значения всех параметров, характеризующих способность выполнять требуемые функции в заданных режимах и условиях применения, технического обслуживания, ремонта, хранения и транспортирования.

обеспечение качества: Часть системы качества, направленная на создание уверенности, что требования к качеству будут выполнены.

одобрение производства: Разрешение, Свидетельство об одобрении или Сертификат, выданные АР МАК и позволяющие Изготовителю производить изделие или его компоненты в соответствии с утвержденной типовой конструкцией

ответственность за качество продукции: Общий термин, описывающий обязательства, возлагаемые на изготовителя или других лиц, по возмещению ущерба из-за нанесения травм, повреждения собственности или другого вреда, вызванного продукцией.

организационная структура: Распределение ответственности, полномочий и взаимоотношений между работниками.

особо ответственные детали и сборочные единицы: Элементы изделия, единичные отказы, разрушение которых могут приводить к аварийной ситуации или существенно влиять на эффективность эксплуатации изделия.

особо ответственные (критические) требования КД: Специально выделенные в КД требования к особо ответственным деталям и сборочным единицам, определяющие надежность изделия и безопасность его эксплуатации.

особо ответственные технологические операции: Операции изготовления, сборки монтажа, регулирования, испытаний и контроля, а также хранение и транспортирование деталей и сборочных единиц, при выполнении которых обеспечивается и контролируется соответствие ответственных параметров.

планирование качества: Часть системы качества, направленная на установление целей в области качества и определяющая необходимые операционные процессы жизненного цикла продукции и соответствующие ресурсы для достижения целей в области качества.

потребитель: Организация или лицо, получающие продукцию.

поставщик: Юридическое лицо, которое снабжает компонентами, материалами или оказывает услуги Изготовителю.

процедура: Установленный способ осуществления деятельности.

разработчик: Организация, предприятие или иное юридическое лицо, осуществляющее разработку продукции авиационной техники.

разрешение на отступление: Разрешение на отступление от исходных установленных требований к продукции до ее производства. Разрешение на отступление, как правило, дается на ограниченное количество продукции или период времени, а также для конкретного использования.

разрешение на отклонение: Разрешение на использование или выпуск продукции, которая не соответствует установленным требованиям.

ремонт: Действие, предпринятое в отношении несоответствующей продукции, чтобы сделать ее приемлемой для предполагаемого использования.

самоконтроль: Контроль выполненной работы ее исполнителем в соответствии с установленными требованиями.

соответствие: Выполнение требований.

сертификат типа: Документ, выдаваемый АР МАК и удостоверяющий соответствие образца авиационной техники требованиям сертификационного базиса.

сертификация производства: Установление соответствия производства у Изготовителя требованиям Авиационных Правил, а именно его способности изготавливать каждое серийное изделие с соблюдением того, что оно соответствует типовой конструкции и находится в состоянии, обеспечивающем безопасность эксплуатации.

сертификат производства: Установление, что изготовитель в процессе производства и поставки изделия обеспечивает регламентированный сертификатом типа уровень надежности и безопасности эксплуатации каждого серийно изготовленного экземпляра изделия при определенной программе выпуска.

сертификат соответствия: Документ, выданный в соответствии с правилами сертификации, указывающий, что обеспечивающая уверенность в том, что должным образом идентифицированная продукция, процесс или услуга соответствует конкретному стандарту или другому нормативному документу.

серийное изделие АТ- Изделие, признанное годным для эксплуатации

специальные технологические процессы: Это процессы (операции), результаты которых нельзя в полной мере проверить последующим контролем и испытанием продукции и недостатки, выполнения которых могут быть выявлены только в ходе использования продукции

техническое обслуживание: Комплекс операций или операция по поддержанию работоспособности или исправности изделия при использовании по назначению, ожиданию, хранении и транспортировании

технологическая документация: Графические или текстовые документы, которые отдельно или в совокупности с другими документами определяют технологический процесс или операции изготовления изделий

типовая конструкция: Конструкция изделия, соответствие которой требованиям технических условий, конструкторской документации устанавливается по результатам заводских, государственных и, в необходимых случаях, контрольных испытаниях.

требование: Потребность или ожидание, которое установлено, обычно предполагается или является обязательным.

управление качеством: Часть системы качества, направлена на выполнение требований к качеству.

улучшение качества: Часть системы качества направленная на увеличение способности выполнять требования к качеству .

услуга: Результат, по меньшей мере, одного действия, обязательно осуществленного при взаимодействии поставщика и потребителя, она, как правило, нематериальна.

эксплуатационная документация: Документация, регламентирующая летную и техническую эксплуатацию изделия АТ, включая его техническое обслуживание, и содержащая эксплуатационные ограничения, процедуры и рекомендации.

**Приложение 2**

Принятые сокращения

АП – авиационные правила

АРМАК – авиационный регистр межгосударственного авиационного комитета

АТ – авиационная техника

БТК – бюро технического контроля

ВП – военное представительство министерства обороны РФ или ведомственное представительство ОАО «Газпром»

ДСЕ – детали и сборочные единицы

И 284.001 – схема организационной структуры управления (по копиям)

И 704.04 – инструкция по классификации и аттестации персонала

КИ – комплектующие изделия

КД – конструкторская документация

НД – нормативная документация

НТС – научно технический совет

ОПР – отдел по развитию персонала

ОСУ 290-060 – организационная структура управления

ОТДМТ – отдел технической документации и множительной техники

П 459.001. – положение об ответственном представителе руководства в области качества

ПДКК – постоянно действующая комиссия по качеству

СК – система качества

СТП – 450.18.083 – стандарт предприятия. Технология подготовки персонала