



**РОССИЙСКИЙ ХИМИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ  
УНИВЕРСИТЕТ имени Д.И. Менделеева**

Классический университет

D.Mendeleev University of Chemical Technology of Russia

---

**СТО РХТУ 8.5-02-2022**

---

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

---

**Система менеджмента качества**  
**КОНТРОЛЬ СОБЛЮДЕНИЯ**  
**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

г. Москва – 2022 г.

## Предисловие

1. Разработан Федеральным государственным бюджетным образовательным учреждением высшего образования «Российский химико-технологический университет имени Д.И. Менделеева» (далее – РХТУ им. Д.И. Менделеева).
2. Утвержден и введен в действие приказом Ректора РХТУ им. Д.И. Менделеева от «30» ноября 2022 года № 178 ОД.
3. Введен взамен СТО РХТУ 8.5-02-2020.
4. Периодическая проверка производится представителем руководства по качеству с интервалом, не превышающим три года.

## Содержание

1 Область применения .....	1
2 Нормативные ссылки .....	3
3 Термины и определения.....	4
4 Обозначения и сокращения.....	5
5 Ответственность и контроль .....	6
6 Описание процедуры .....	7
Приложение А (обязательное) Форма журнала учёта результатов контроля соблюдения технологической дисциплины .....	18
Приложение Б (обязательное) Форма графика контроля технологической дисциплины.....	19
Приложение В (обязательное) Форма акта проверки соблюдения технологического процесса .....	20

СОГЛАСОВАНО

Начальник \_\_\_\_\_ ВП МО РФ

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2022 г.



УТВЕРЖДАЮ

И.о. ректора РХТУ им. Д.И. Менделеева

И.В. Воротынцев

\_\_\_\_\_ 2022 г.

СТО РХТУ 8.5-02-2022

## СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества

### КОНТРОЛЬ СОБЛЮДЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Дата введения \_\_\_\_ . \_\_\_\_ . 2022

#### 1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт организации (СТО) РХТУ им. Д.И. Менделеева устанавливает порядок осуществления контроля технологической дисциплины.

1.2 Стандарт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001 и ГОСТ РВ 0015-002.

1.3 РХТУ им. Д.И. Менделеева сохраняет за собой право изменять содержание СТО.

1.4 Корректировать СТО имеет право Ректор или начальник отдела качества по поручению Ректора. Откорректированный стандарт утверждает Ректор.

1.5 Копии СТО и изменений к нему рассылает менеджер по качеству согласно «Списку рассылки». Оригинал СТО на бумажном носителе информации хранится в службе качества организации.

1.6 При отсутствии на момент применения данного стандарта в штатном расписании организации должности, упоминаемой в нём, функции (обязанности), предусмотренные стандартом применительно к такой должности возлагаются приказом Ректора на одного из сотрудников.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие документы:

Трудовой Кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 №197-ФЗ

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования

ГОСТ РВ 0015-002-2020 Система разработки и постановки на производство военной техники. Системы менеджмента качества. Требования

РК РХТУ 4.3-01-2022 СМК Руководство по качеству

СТО РХТУ 7.1-05-2022 СМК Управление оборудованием для мониторинга и измерения

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверять действие ссылочных стандартов. Если ссылочный стандарт заменён (изменён), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (изменённым) стандартом. Если ссылочный стандарт отменён без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте используются следующие термины и их определения:

3.1 **требование**: потребность или ожидание, которое установлено, обычно предполагается или является обязательным;

3.2 **дефект**: невыполнение требования, связанного с предполагаемым или установленным использованием;

3.3 **несоответствие**: невыполнение требования;

3.4 **коррекция**: действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия;

3.5 **корректирующее действие**: действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации;

3.6 **летучий контроль**: контроль, проводимый в случайное время;

3.7 **периодический контроль**: контроль, при котором поступление информации о контролируемых параметрах происходит через установленные интервалы времени;

3.8 **технологическая дисциплина**: соблюдение точного соответствия технологического процесса изготовления изделия требованиям конструкторской и технологической документации.

#### 4 Обозначения и сокращения

В настоящем СТО использованы следующие обозначения и сокращения:

ВП – военное представительство;

ПРЭИ – проректор по экономике и инновациям;

ИО – испытательное оборудование;

КД – конструкторская документация;

НПП – начальник подразделения, осуществляющего производство;

ПП – подразделение, осуществляющее производство;

ОТК – отдел технического контроля;

РД – ремонтная документация;

СИ – средства измерения;

СК – средства контроля;

СМК – система менеджмента качества;

СТО – стандарт организации;

ТД – технологическая документация;

ЭД – эксплуатационная документация.



## 5 Ответственность и контроль

5.1 Ответственность за состояние технологической дисциплины в организации несёт ПРЭИ.

5.2 Ответственность за соблюдение технологической дисциплины несут:

- на рабочем месте – исполнитель;
- в ПП – НПП, начальник ОТК.

5.3 Ответственность за соответствие технологической документации требованиям КД и ДС возложена на НПП.

5.4 Ответственность за организацию своевременной и качественной проверки соблюдения техпроцессов изготовления продукции и выполнение плана проверок несёт НПП.

5.5 Контроль за выполнением требований настоящего стандарта осуществляет ПРЭИ.

## 6 Описание процедуры

6.1 Контроль соблюдения технологической дисциплины является одним из методов мониторинга и измерения технологических процессов.

6.2 Целью контроля соблюдения технологической дисциплины является:

- проверка соответствия фактического выполнения технологического процесса (операции) требованиям КД, РД, ДС и ТД для обеспечения стабильности качества выпускаемой и ремонтируемой продукции;

- выявление причин, конкретных виновников нарушений;

- принятие мер по устранению возможных нарушений технологических процессов, определение состава мероприятий, направленных на устранение выявленных отступлений от требований технологического процесса и их предотвращение в дальнейшем;

- исключение производственного брака и повышение стабильности качества выпускаемой продукции;

- предотвращение преждевременного выхода из строя оборудования и технологической оснастки;

- предупреждение производственного травматизма, повышение культуры производства, улучшение организации производства и охраны окружающей среды.

6.3 Контроль соблюдения технологической дисциплины так же проводится при изменении технологии, освоении операций новыми рабочими, по результатам анализа допущенного брака.

6.4 Контроль соблюдения технологической дисциплины проводится в целях обеспечения того, что управляемые условия производства в той степени, насколько это применимо, охватывают всегда обязательное соблюдение технологических регламентов, технологического режима и осуществление действий по предупреждению ошибок, связанных с человеческим фактором.

6.4.1 Контроль соблюдения технологической дисциплины планируется и проводится так, чтобы организация понимала свой контекст, и установила (определила)

риски в качестве основы для планирования. С этой целью при планировании контроля технологической дисциплины учитываются риски и возможности, определяемые в соответствии с СТО РХТУ 6.1-01.

6.5 При контроле соблюдения технологической дисциплины планируется рассмотрение вопросов, касающихся изменений потребностей в знаниях. Для этого в организации рассматривается уровень имеющихся у нее знаний и необходимых для осуществления изменений. Порядок приобретения необходимых дополнительных знаний или получения доступа к ним, а также порядок осуществления требуемого обновления своих знаний установлен в соответствии с 7.1.6 РК РХТУ 4.3-01.

6.6 Объектами контроля соблюдения технологической дисциплины являются:

- технологический процесс (операция);
- деталь, сборочная единица, изделие, комплект;
- исполнитель технологической операции (соответствие квалификации исполнителя, предусмотренной в технологической документации);
- СИ, СК, ИО;
- рабочее место.

6.6.1 При контроле соблюдения требований технологического процесса проверяют:

- наличие на рабочем (или в специально отведенном, доступном для исполнителя) месте ТД, КД или РД (или утвержденных выписок, фрагментов из ТД, КД или РД), регламентирующих порядок и способы приемки и контроля военной продукции с предыдущей операции, порядок и способы выполнения технологических и контрольных операций, порядок регистрации результатов выполненных операций и передачи военной продукции на последующие операции;
- физическое состояние, комплектность и актуализированность вышеуказанных документов;
- состояние и соответствие оборудования и оснастки требованиям, указанным в ТД;

- выполнение требований по соблюдению сроков проверки оснастки и соблюдению сроков проверки оборудования на технологическую точность;
- соответствие применяемых основных и вспомогательных материалов, сырья и комплектующих требованиям технологического процесса (наличие бирок, сертификатов и других сопроводительных документов) и правильность их хранения;
- соответствие фактической последовательности выполнения операций и переходов – последовательности, обусловленной технологическим процессом;
- соответствие фактически выполняемых методов, приемов и режимов работы – методам, приемам и режимам, установленным технологическим процессом;
- обеспечение рабочих мест СИ, СК, ИО в соответствии с требованиями технологического процесса;
- правильность выполнения операционного контроля;
- соответствие укладки (упаковки) деталей и сборочных единиц установленным требованиям;
- результативность выполнения мероприятий по устранению недостатков и нарушений, выявленных при предыдущих проверках.

6.6.2 При контроле деталей, сборочных единиц, изделий и комплектов во время проведения проверок технологической дисциплины проверяют:

- соответствие внешнего вида требованиям КД, РД, ТД или контрольному образцу;
- подлежащие контролю геометрические размеры;
- соответствие знаков идентификации установленным требованиям.

6.6.3 При контроле исполнителей технологической операции (включая контрольные операции) проверяют:

- знание исполнителем требований технологического процесса по выполняемой операции;
- наличие и правильность записей исполнителя в рабочем журнале;
- правильность заполнения сопроводительных документов;

- наличие у исполнителя удостоверения об аттестации на право выполнения операций особо ответственных и специальных технологических процессов.

6.6.4 В отношении СИ, СДК, ИО во время проведения контроля соблюдения технологической дисциплины проверяют:

- наличие на рабочем месте поверенных (откалиброванных) СИ, проверенных СК; их укомплектованность и работоспособность (выборочно); правильность идентификации статуса поверки (калибровки) и проверки;

- наличие на рабочем месте аттестованного ИО; его укомплектованность и работоспособность (выборочно); правильность идентификации статуса аттестации;

- соответствие условий эксплуатации СИ, СК, ИО требованиям ЭД.

6.6.5 При контроле рабочего места проверяют:

- оснащенность средствами труда и средствами индивидуальной защиты (халат, перчатки, респиратор и пр.);

- безопасность труда, санитарное состояние рабочего места, освещенность, работу вентиляции и т.д.

6.7 Виды контроля соблюдения технологической дисциплины и порядок их проведения

В организации установлены следующие виды контроля соблюдения технологической дисциплины:

- текущий;
- периодический;
- летучий.

6.7.1 Текущий контроль производится в течение рабочей смены:

- исполнителем на своем рабочем месте;
- производственным мастером;
- контролером ОТК;
- технологом.

6.7.1.1 Исполнитель, на своем рабочем месте, получив первые детали в процессе изготовления, проверяет их на соответствие требованиям КД, РД, ТД (контрольного образца) по внешнему виду и контролируемые размеры с использованием СИ и СК.

При обнаружении несоответствий исполнитель обязан поставить в известность производственного мастера, прекратить работу до устранения несоответствий.

В процессе работы исполнитель обязан производить контроль размеров в объеме, указанном в ТД.

6.7.1.2 Производственный мастер в течение смены осуществляет контроль соблюдения технологической дисциплины на всех рабочих местах для принятия оперативных мер при возникновении отклонений процесса от требуемых режимов и параметров.

6.7.1.3 Технолог, контролер ОТК, а также представители ВП (для военной продукции) могут проверить соблюдение технологической дисциплины на любой операции производства и ремонта, как в рамках текущего, так и летучего контроля:

- по непосредственному указанию руководителей;
- в рамках личной инициативы при посещении производственного участка.

При проведении контроля обязательно присутствие производственного мастера (для представителей ВП также обязательно присутствие представителя ОТК).

На выявленные во время проверки нарушения требований технологического процесса, которые можно устранить регулировкой, настройкой, заменой инструмента и т.п., проверяющие указывают производственному мастеру, который обязан немедленно принять меры по их устранению.

При выявлении нарушений требований технологического процесса, приводящих к появлению несоответствующей продукции, проверяющие вправе потребовать от производственного мастера остановить изготовление деталей на этой операции и перепроверить задел деталей, изготовленных до выявления нарушения.

Требование об остановке изготовления фиксируется технологом в журнале учёта результатов контроля соблюдения технологической дисциплины (приложение А), контролером ОТК в сопроводительной карте.

Производственный мастер расписывается об ознакомлении с требованием об остановке изготовления и останавливает работу на этой операции.

О факте остановки изготовления мастер немедленно сообщает НПП и начальнику ОТК. Затем мастер в кратчайшие сроки организует устранение выявленных нарушений, перепроверяет задел деталей и узлов.

Детали и узлы с отступлениями от требований КД, РД и ТД немедленно направляются в изолятор брака или изолируются в специально отведенном и обозначенном месте на участке. На данные детали и узлы оформляется соответствующая документация в соответствии с СТО РХТУ 10.2-01.

О результатах проделанной работы по устранению нарушений мастер делает запись в журнале и сообщает об этом проверяющему, начальнику ОТК и НПП, при получении в журнале письменного разрешения от проверяющего и начальника ОТК – возобновляет работу на операции.

6.7.2 Периодический контроль соблюдения технологической дисциплины производится по графикам (Приложение Б), составляемым ежегодно.

6.7.2.1 Графики составляются разработчиками технологической документации и утверждаются НПП. Для военной продукции графики могут согласовываться с ВП (по требованию).

Копии графиков выдаются в производство, ОТК и ВП.

При разработке графиков используются материалы по анализу брака, возвратов и рекламаций; информация по отступлениям от требований КД, РД результаты предыдущих проверок, а также проект плана производства продукции на следующий год.

Срок разработки и оформления графиков не позднее января текущего года.

6.7.2.2 Контроль осуществляется комиссией в составе:

- технолог;
- мастер ПП (участка);
- представитель ОТК;
- представитель ВП (по военной продукции).

При необходимости к работе комиссии привлекаются специалисты других подразделений. Комиссию возглавляет НПП.

6.7.2.3 По решению ПРЭИ могут проводиться специальные проверки соблюдения технологической дисциплины.

Состав комиссии определяется исходя из причин и целей проверок

### 6.7.3 Летучий контроль

Проверке соблюдения технологической дисциплины методом летучего контроля подвергаются, как правило, те участки производства, на которых отсутствуют постоянные (периодические) проверки операций, деталей и узлов на соответствие КД и техпроцессам.

С целью изучения отдельных вопросов технологии и её совершенствования летучему контролю могут подвергаться и участки, охваченные периодическим контролем.

Летучему контролю подвергаются:

- хранение исходного сырья, основных и вспомогательных материалов, полуфабрикатов, комплектующих; их качество, соблюдение периодичности испытаний;
- применяемая оснастка и контрольно-измерительный инструмент, используемые производственными рабочими и ОТК;
- состояние стандов, ступеней, участков и т.п., применяемых для проверок и испытаний;
- соблюдение правил складского хранения, правил погрузки готовой продукции в железнодорожные вагоны, на платформы или другие виды транспорта.

При необходимости могут подвергаться контролю и другие объекты.

6.7.3.1 Летучий контроль работниками ОТК проводится по планам и внепланово по заданию начальника ОТК.

6.7.3.2 Летучий контроль может проводиться представителями ВП по планам ВП.



6.8 Для оперативной организации работы комиссии по контролю соблюдения технологической дисциплины мастер проверяемого (согласно плану проверок) участка информирует членов комиссии о времени запуска в производство узлов (деталей), подлежащих проверке.

Ответственность за представление операций технологического процесса на проверку согласно плану несет НПП.

Проверки соблюдения технологической дисциплины должны проводиться в первую смену (при двусменной работе).

#### 6.9 Оформление результатов контроля

6.9.1 Результаты периодического контроля соблюдения технологической дисциплины оформляются актом (приложение В).

Оформление акта производит технолог, в течение трех рабочих дней после окончания проверки. Допускается совмещение нескольких видов проверок с оформлением одного акта. В акт включаются данные по всем проверенным операциям, выявленные отступления и предложения по их устранению.

Примечание – Использование отличных от технологического процесса вспомогательного и режущего инструмента с одинаковыми техническими возможностями (кроме режущего инструмента, обеспечивающего размеры детали, выполнение которых гарантируется размерами инструмента) – не квалифицируется как нарушение технологического процесса и не отражается в актах проверки.

6.9.2 В отдельных случаях окончательное заключение по характеру отступлений от техпроцесса принимает НПП. После заключения НПП и решения ПРЭИ акты согласовываются с отделом ВП (по военной продукции).

После оформления и согласования акт хранится в ТО для контроля выполнения мероприятий. Копии акта выдаются в производственное подразделение, ОТК, отделу ВП и подразделениям, которым назначены мероприятия по акту.

6.10 Применение коррекции и корректирующих действий по результатам периодического контроля соблюдения технологической дисциплины

6.10.1 Выявленные во время проверок нарушения технологии, которые возможно устранить регулировкой, настройкой, заменой инструмента и т.п., подлежат устранению немедленно.

6.10.2 При выявлении нарушений технологии, влекущих за собой выпуск несоответствующей продукции, комиссия имеет право потребовать от начальника ОТК выдать «Предписание о приостановке приёмки продукции...» на данном участке. Об этом требовании комиссии начальник ОТК ставит в известность руководство производственного подразделения и организации.

6.10.3 При выявлении грубых и неоднократно повторяющихся нарушений технологической дисциплины по рекомендации комиссии могут разрабатываться проекты приказов и распоряжений о наложении на виновных дисциплинарных взысканий.

Дополнительно о выявленных нарушениях технологии и принятии необходимых мер по их устранению НПП докладывает на заседаниях ПДКК и при проведении «Дней качества» организации.

6.10.4 После выполнения мероприятий, направленных на устранение выявленных нарушений технологического процесса, производится, как правило, повторная проверка. Отметки по замечаниям, для устранения которых необходимо изменение технологического процесса, выполняются внесением в графу 8 акта (приложение В) номера извещения за подписью технолога. Повторная проверка в данном случае не назначается.

#### 6.11 Показатели уровня технологической дисциплины (ПТД)

6.11.1 Для количественной оценки уровня технологической дисциплины принимается показатель за определённый интервал времени.

Этот показатель используется для оценки состояния технологической дисциплины по организации в целом, производственным подразделениям и отдельным участкам.

ПТД определяется за определённый интервал времени (за месяц, квартал, год) и рассчитывается по формуле:

$$\text{ПТД} = \frac{a-b}{a}, \quad (6.1)$$

где ПТД – показатель уровня технологической дисциплины; а – количество проверенных операций; переходов (в случае, когда акт оформляется на одну операцию), узлов (при оформлении актов без указания номера операции); б – количество операций, переходов, узлов, выполненных с нарушениями.

При  $ПТД < 0,95$  уровень технологической дисциплины является неудовлетворительным и безусловно требует коррекции и разработки мероприятий в рамках корректирующих действий.

При  $ПТД \geq 0,95$  уровень технологической дисциплины является удовлетворительным и требует коррекции и разработки мероприятий в рамках корректирующих действий в зависимости от влияния выявленных нарушений на соответствие продукции.

6.11.2 Для определения динамики соблюдения технологической дисциплины сравниваются полученные значения показателей (п. 5.7.1) с базовыми значениями этих же показателей.

За базовые значения ПТД рекомендуется принимать среднеарифметическое значение показателей за определённый период времени (например, за предыдущее полугодие, квартал) или по сравнению с предыдущей проверкой.

Оценку ПТД производит технолог (член комиссии), проводивший проверку. Значение ПТД вносится в акт проверки.

Учёт и выдачу данных по ПТД заинтересованным подразделениям производит технолог.

6.11.3 Значение ПТД и динамика его изменения используется при управлении технологическими процессами.

6.12 Критериями результативности проведения контроля соблюдения технологической дисциплины являются:

- выполнение плана проверок;
- снижение уровня выявляемых нарушений по п. 5.7.2;
- отсутствие повторяемости выявляемых нарушений.

6.12.1 Оценка результативности проведения контроля соблюдения технологической дисциплины проводится ежеквартально НПП и менеджером по

качеству при подготовке отчетов высшему руководству для проведения анализа и оценки результативности СМК.

**Приложение А  
(обязательное)  
Форма журнала учёта результатов контроля соблюдения технологической дисциплины**

Дата проверки	Деталь, сб. единица	Номер операции	Выявленное нарушение (несоответствие)	Фамилия и подпись контролирующего	Причина и виновник нарушения
1	2	3	4	5	6

Содержание мероприятия	Исполнитель, дата исполнения	Отметка о выполнении	Решение по результатам анализа нарушений и принятых мер по ним	Дата	Должность, фамилия, подпись, проводившего анализ
7	8	9	10	11	12

**Приложение Б  
(обязательное)  
Форма графика контроля технологической дисциплины**

**СОГЛАСОВАНО**

Начальник \_\_\_\_\_ ВП МО РФ

\_\_\_\_\_ 2022 г.

**УТВЕРЖДАЮ**

Ректор РХТУ им. Д.И. Менделеева

\_\_\_\_\_ 2022 г.

**График контроля соблюдения технологической дисциплины  
на 20\_\_ год**

№ п/п	Обозначение и наименование детали/ сборочной единицы/ техпроцесса	Обозначение комплекта документов	Срок проведения проверки (месяц)												Отметка о проведении	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		

Представитель отдела \_\_\_\_\_ ВП МО РФ

\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Проректор по экономике  
и инновациям

\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Начальник ПП

\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**Приложение В  
(обязательное)  
Форма акта проверки соблюдения технологического процесса**

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ № \_\_\_\_\_

**А К Т**

№ \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_  
проверки соблюдения технологического процесса

Комиссия в составе: \_\_\_\_\_,  
контролера ОТК \_\_\_\_\_, представителя ВП \_\_\_\_\_

Произвела проверку соблюдения техпроцесса № \_\_\_\_\_ изделия \_\_\_\_\_  
Проверкой установлено, что техпроцесс соответствует КД, ДС по технологическому процессу  
выполнялись операции №№ \_\_\_\_\_

В результате проверки обнаружены следующие нарушения техпроцесса и отступления от КД

Номер операции	Наименование деталей, узлов (шифр)	Должно быть по техпроцессу или КД	Фактически выполняется	Решение по устранению нарушений и заделу	Срок исполнения	Исполнитель	Отметка о выполнении
1	2	3	4	5	6	7	8

Всего проверено операций \_\_\_\_\_ из них имеют нарушения \_\_\_\_\_  
СИ, СК, ИО \_\_\_\_\_

Оснастки \_\_\_\_\_  
ПТД \_\_\_\_\_

Кроме того, комиссией проверено и обнаружено:

№ п-п	Что проверялось	Какие выявились отступления	Виновник	Предложения
1	Наличие и состояние техдокументации			
2	Наличие графиков проверки оборудования на точность и их выполнение			
3	Соответствие условий эксплуатации СИ, СДК, ИО требованиям ЭД			
4	Прочие требования			

Контролер ОТК \_\_\_\_\_ Представитель отдела ВП \_\_\_\_\_

Заключение и предложения технолога \_\_\_\_\_

Решение начальника ПП \_\_\_\_\_

Согласовано \_\_\_\_\_ Начальник \_\_\_\_\_ ВП МО РФ

## Лист регистрации изменений

Номер изве- щения	Номера листов (страниц)				Подпись	Расшифровка подписи	Дата внесения изменения
	изменен- ных	заменен- ных	новых	аннулиро- ванных			



## Лист согласования

Должность	Подпись, дата	Расшифровка подписи
<b>Разработчик стандарта:</b>		
<b>Согласовано:</b>		

## Лист ознакомления

Должность	Подпись, дата	Расшифровка подписи