A4.3.7 Выпуск документации

#### Владелец процесса

* Начальник конструкторско-технологического отдела АП (Конструкторско-технологический отдел АП) – в отношении предмета деятельности «Алюминиевый профиль (ГП)»

* Начальник технологического бюро холодной штамповки (Технологическое бюро холодной штамповки) – в отношении предмета деятельности «Автокомпоненты и нестандартное оборудование»

#### Исполнители процесса

* Технологическое бюро АП (Конструкторско-технологический отдел АП) – в отношении предмета деятельности «Алюминиевый профиль (ГП)»
* Технологическое бюро холодной штамповки (Конструкторско-технологический отдел ПрП и НО) – в отношении предмета деятельности «Автокомпоненты и нестандартное оборудование»

**Результат выполнения:**

#### Входы процесса

| № | Вход | Объекты | Поступает от |
| --- | --- | --- | --- |
| Исполнитель | Процесс/Внешняя среда |
| 1. | Конструкторская документация | Собственный чертеж изделия | Инженер-конструктор | A4.2 Разработка конструкторской документации |
| 2. | КТД на инструмент и оснастку | Математическая модельЧертеж на инструментЧертеж на оснастку | Конструкторское бюро (оснастка) | A4.3.3.2 Проектирование оснастки и инструмента |
| Технологическая инструкцияТехнологический процессТехнологическое указаниеУправляющая программа для станков с ЧПУ | Технологическое бюро (оснастка и инструмент) | A4.3.3.3 Разработка технологической документации на оснастку и инструмент |
| 3. | Нормы расхода материалов | Электронные нормы расхода материала | Инженер-технолог по нормированию материальных ресурсов | A4.3.5 Нормирование расхода материалов |
| 4. | Технологическая документация | Маршрутная картаОперационная картаТехнологическая инструкцияТехнологическая разработкаТехнологический процесс | Инженер-технолог | A4.3.2.1 Выбор технологического процесса (разработка нового) |
| Инженер-технолог | A4.3.2.2 Корректировка технологического процесса |
| 5. | Трудоемкость операций | Технологическая инструкцияТехнологическая разработкаТехнологический процесс | Инженер по организации и нормированию труда | A4.3.6 Нормирование трудоемкости операций |

#### Выходы процесса

| № | Выход | Объекты | Передается |
| --- | --- | --- | --- |
| Получатель | Процесс/Внешняя среда |
| 1. | Конструкторско-технологическая документация | Маршрутная картаМатематическая модельНормы по станкочасамОперационная картаСобственный чертеж изделияТехнологическая инструкцияТехнологическая разработкаТехнологический процессТехнологическое указаниеУправляющая программа для станков с ЧПУЧертеж на инструментЧертеж на оснастку | Конструкторско-технологические отделы | A4.4.1 Анализ замечаний и предложений |
| Кап. стр-во и энергетика | A5.1.2 Анализ производственных требований к ОИТИ |
| Зам ГИ и ГЭ | A7.1.3 Выбор конфигурации оборудования |
| Инженер-плановик | A9.1.1.2 Формирование графика производства и потребности в ресурсах |
| Технолог-плановик | A9.1.2 Формирование графика ремонта и производства оснастки и инструмента |
| Начальник участка | A9.1.3 Оперативное планирование сменных заданий |
| Участок изготовления и ремонта оснастки | A9.3.1 Изготовление оснастки |
| Рабочий производственного участка | A9.4.1 Выполнение производственных операций |
| Контролеры ОТК | A9.4.2 Контроль качества выпускаемой продукции |