Министерство угольной промышленности СССР
Академия наук СССР
Ордена Октябрьской Революции и
ордена Трудового Красного Знамени
Институт горного дела им. А. А. Скочинского

Утверждена
заместителем министра угольной
промышленности СССР
В. П. Герасимовым
12 декабря 1980 г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА ГОРНОШАХТНОГО (ОЧИСТНОГО И ПРОХОДЧЕСКОГО) ОБОРУДОВАНИЯ

Москва
1981

gost.e-ecolog.ru

УДК 622.002.5.004.I

Настоящая инструкция разработана во исполнение приказа министра угольной промышленности СССР от 17 апреля 1979 г. № 201 и плана НИР Минуглепрома СССР на 1976–1980 гг. (этап 0I2II30007) лабораторией научных основ технического обслуживания, ремонта и смазки горношахтного оборудования ИГД им. А.А.Скочинского.

В работе поставлены задачи, подлежащие решению при проведении входного контроля, даны рекомендации по номенклатуре деталей и сборочных единиц, подлежащих этому контролю.

Инструкция разработана с учетом основных требований к контролю качества продукции машиностроения, изложенных в ГОСТах, ОСТах, технических условиях и чертежах на изготовление и приемку элементов горношахтного оборудования.

С вводом в действие данной инструкции "Временная рабочая инструкция по входному контролю качества механизированных крепей, насосных станций, узкозахватных комбайнов и забойных конвейеров комплексов", утвержденная Минуглепромом СССР 25 сентября 1973 г., отменяется.

Инструкция является нормативно-техническим документом отрасли, обязательным к применению производственными объединениями, шахтами, машиностроительными и ремонтными заводами Минуглепрома СССР.

Ответственный исполнитель – инж. А.И.Штрайхер, исполнители: кандидаты технических наук Н.Г.Плющов, Р.Г.Беккер.

Приложения 3 и 4 разработаны базовой изотопной лабораторией Минуглепрома УССР.

© Институт горного дела им. А. А. Скочинского (ИГД им. А. А. Скочинского), 1981

I. НАЗНАЧЕНИЕ, ЦЕЛЬ И ЗАДАЧИ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

I.I. Согласно ГОСТ I6504-74 входным контролем называется контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю (заказчику) и предназначенной для использования при изготовлении, ремонте или эксплуатации горношахтного оборудования.

I.2. Входной контроль осуществляется по настоящей инструкции для следующих видов серийно выпускаемого горношахтного оборудования:

механизированные крепи;

щитовые агрегаты;

очистные комбайны (включая комплектующее оборудование);

скребковые конвейеры;

насосные станции для рабочей жидкости;

проходческие комбайны;

погрузочные машины;

буровое оборудование.

I.3. Целью входного контроля качества оборудования, перечисленного в п.I.2, является:

проверка соответствия поставляемого угольным шахтам оборудования требованиям рабочих чертежей, действующих ГОСТов, ОСТов, технических условий, Правил оезопасности и Правил технической эксплуатации;

объективное установление качества поставленного шахте оборудования;

предупреждение поступления в подземные выработки угольных шахт оборудования, имеющего дефекты изготовления.

I.4. При проведении входного контроля должны решаться следующие задачи:

разработка и предъявление технических требований поставщикам по повышению качества горношахтного оборудования, устранению дефектов и недостатков поставленного оборудования;

информация предприятий-поставщиков о качестве поступающего потребителю оборудования;

накопление статистических данных о качестве оборудования и разработка на этой основе предложений по пересмотру стандартов и технических условий;

создание системы входного контроля ПШО, обеспечение функционирования постоянных комиссий по входному контролю. Разработка мер по совершенствованию порядка приемки оборудования.

I.5. Материалы, полученные при проведении входного контроля, могут быть использованы при оформлении претензий поставщикам за низкое качество продукции, выявленное при эксплуатации в течение гарантийного срока.

I.6. Материалы входного контроля в случае выявления дефектов изготовления по вине поставщика могут быть использованы для предъявления претензий наряду с другими документами, предусмотренными инструкцией Госарбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 г. № 177.

I.7. Экспертиза по обнаруженным в процессе эксплуатации скрытым дефектам в оборудовании осуществляется комиссией, организуемой в соответствии с настоящей инструкцией.

Комиссия обязана установить и отметить в акте причины и характер обнаруженных скрытых дефектов. Оформление произведенной экспертизы производится в соответствии с разделом 8 инструкции.

2. СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

2.I. Приемка горношахтного оборудования по качеству и комплектности производится в сроки, установленные "Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству" (приложение I, п.6)

Входной контроль горношахтного оборудования по настоящей инструкции (с разборкой оборудования) может быть проведен в течение гарантийного срока и, как правило, не позднее 45 дней со дня окончания поставки оборудования.

2.2. Продолжительность проведения входного контроля горношахтного оборудования, поступившего на предприятие, которое осуществляет входной контроль (РРЗ или Р[illegible]), не должна превышать

15 дней с момента получения от угольного производственного объединения (шахты).

3. ОБЪЕМЫ ВЫБОРОК ДЛЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

3.1. По каждому угольному производственному объединению объемы выборок для входного контроля однотипного оборудования, перечисленного в п. 1.2, устанавливаются в зависимости от количества поставляемого оборудования, согласно таблице.

Объемы выборок оборудования, подлежащего входному контролю

Количество поставляемого производственному объединению однотипного оборудования в год, комплектов	Количество проверяемого оборудования, комплектов
1-10	1
11-20	2
21-30	3
Более 30	4

Примечание. От каждых 30 скребковых конвейеров на входной контроль доставляется один привод.

3.2. Для проведения входного контроля качества изготовления механизированных крепей и скребковых конвейеров отбор секций и рештаков с цепями производится комиссией (п. 4.3) или по ее поручению несколькими членами комиссии с обязательным включением в их число представителей угольного производственного объединения и завода-изготовителя. Предварительно должен быть произведен осмотр всех секции крепи, рештаков и цепей с последующим составлением заключения о их состоянии и с полным оформлением всех документов (в соответствии с требованиями пп. 26-28 инструкции о порядке приемки продукции).

3.3. Оборудование, отобранное для контроля по п. 3.1, должно включать:

две секции одного комплекта крепи;

два линейных рештака, затянутых замковыми и болтовыми соединениями, два отрезка цепи со скребками и соединительными звеньями от одного конвейера.

3.4. Очистной комбайн с цепным механизмом перемещения для проведения входного контроля должен доставляться с двумя отрезками тяговой цепи и одним соединительным звеном.

3.5. Результаты выборочной проверки качества изготовления секций механизированных крепей и составных частей скребковых конвейеров в соответствии с п. I5 инструкции о порядке приемки продукции распространяются на весь лаво-комплект крепи и конвейер.

4. ПЛАНИРОВАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ

4.I. Входной контроль должен проводиться по ежегодному графику (плану), составляемому за месяц до начала планируемого года и утверждаемому производственным объединением, а для Минуглепрома УССР – Энергомеханическим управлением министерства. График согласовывается с рудоремонтным заводом и бассейновым научно-исследовательским институтом. Один экземпляр графика (плана) направляется Энергомеханическому управлению Минуглепрома СССР или Минуглепрома УССР, Союзуглемашу и заводу-изготовителю.

Годовой план-график включает:

наименование оборудования;

планируемый годовой объем поступления;

планируемое количество оборудования, подлежащего входному контролю.

4.2. Входной контроль оборудования, перечисленного в п. I.2, осуществляется на рудоремонтных или ремонтно-механических заводах угольных производственных или ремонтных объединений, осуществляющих капитальный ремонт данного оборудования.

4.3. Для проведения входного контроля оборудования при всех рудоремонтных или ремонтно-механических заводах создаются постоянно действующие комиссии. Состав комиссий определяется настоящей инструкцией без издания дополнительного приказа.

Председателем комиссии является директор или главный инженер ремонтного предприятия, производящего входной контроль оборудования. Заместителем председателя является заместитель главного механика производственного объединения, оборудование которого подвергается входному контролю.

Членами комиссии являются: начальник ОТК ремонтного предприятия, представитель лаборатории ремонта и надежности горношахтного оборудования бассейнового научно-исследовательского института, представитель монтажно-наладочного управления соответству-

щего производственного объединения, представители завода-изготовителя (в том числе руководитель бюро фирменного технического обслуживания этого же завода), представители специализированных отраслевых лабораторий (при их наличии в данном бассейне), представитель наладочного управления (специалист по наладке электрооборудования) или энергоуправления (энергозавода). В комиссию также включается главный механик шахты - получателя оборудования.

Кроме перечисленных должностных лиц, к работе в комиссии могут привлекаться другие специалисты объединения, РРЗ и шахт.

4.4. Для осуществления входного контроля качества поставляемого на шахты оборудования (п. I.2) производственное объединение (шахта-получатель) обязано доставить для входного контроля предварительно выбранные представителями получателя и изготовителя объекты.

При получении оборудования специализированным шахтомонтажным управлением последнее обязано доставить на входной контроль объекты, выбранные комиссией.

4.5. Материально-техническое обеспечение работы по осуществлению входного контроля возлагается на руководство рудоремонтного предприятия.

4.6. Для обеспечения выполнения входного контроля комиссия должна пользоваться:

имеющимися на рудоремонтном заводе комплектами учтенных экземпляров рабочих чертежей контролируемого объекта оборудования;

полным комплектом действующей нормативно-технической документации (включающей стандарты, отраслевые нормали угольной промышленности, технические условия и т.д.);

набором контрольно-измерительных средств для измерений величин, указанных в рабочих чертежах и другой документации завода - поставщика оборудования. Все применяемые при входном контроле контрольно-измерительные средства должны быть снабжены непросроченными свидетельствами метрологических организаций;

бланками карт входного контроля (приложение 2 настоящей инструкции).

4.7. При отсутствии на рудоремонтном заводе учтенных экземпляров рабочих чертежей контролируемой машины (по п. 4.6) последние поставляет завод-изготовитель по телеграфному запросу заказчика и за его счет, который и передает документацию комиссии, проводящей входной контроль.

4.8. Комиссия имеет право в случае необходимости затребовать от заводов-изготовителей все интересующие ее документы по всем видам контроля и контрольных испытаний, предусмотренных ГОСТом (ОСТом и ТУ) и проведенных на заводе-изготовителе по оборудованию, представленному комиссии для входного контроля. Все эти документы используются для сравнения с фактическими результатами, полученными комиссией при проведении входного контроля.

5. ОБЯЗАННОСТИ КОМИССИИ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ

5.I. Председатель комиссии уведомляет завод-изготовитель о производстве входного контроля поставленного потребителю оборудования. Уведомление о созыве комиссии по входному контролю должно быть выслано за десять дней до начала ее работы.

5.2. Весь объем работ по входному контролю должен определяться в каждом конкретном случае комиссией. На заданный объем составляется рабочая программа, которая прикладывается к акту (см. раздел 8 настоящей инструкции).

5.3. Комиссия обязана определить:

наличие эксплуатационной документации, разработанной и утвержденной в установленном порядке по действующему ОСТу и в соответствии с ТУ;

соответствие объекта оборудования всем требованиям технических условий, действующих на момент проведения входного контроля, с учетом изменений и дополнений;

соответствие параметрам, характеризующим качество оборудования и его элементов (консервации, зазоров, сочленений, покраски, маркировки секций крепи, смазки и т.д.) до разборки;

соответствие качества изготовления деталей (после разборки изделия) требованиям рабочих чертежей, отклонения от основных параметров (размеров, твердости и шероховатости поверхности, радиусов закругления и т.п.);

соответствие качества антикоррозийных покрытий требованиям технической документации.

5.4. В обязанности комиссии также входит:

заполнение карт входного контроля на каждую сборочную единицу;

составление акта входного контроля;

подготовка заключения.

6. ОБЩИЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

6.I. Входной контроль должен проводиться в соответствии с правилами приемки, методами контроля и требованиями безопасности, приведенными в стандартах или технических условиях на контролируемую продукцию, а при подготовке и проведении испытаний должны выполняться требования эксплуатационной документации.

6.2. При проведении входного контроля указанное в п. I.2 настоящей инструкции оборудование должно быть предварительно осмотрено для оценки качества проверяемых частей по внешнему виду и их соответствия чертежам общего вида и утвержденным (непросроченным) техническим условиям.

6.3. Перед разборкой машина и контролируемые элементы должны быть подсоединены к источникам электрической (гидравлической) энергии и приведены в действие для проверки нормальной работы объекта в соответствии с последовательностью операций, намеченных программой (п. 5.2).

6.4. После внешнего осмотра и проверки в действии объекта производится его разборка на сборочные единицы и детали.

Разборке не подлежат полнокомплектные изделия (сборочные единицы), на которые в эксплуатационной документации завода-поставщика оговорена недопустимость разборки в условиях эксплуатации.

6.5. Проверка качества элементов оборудования осуществляется в присутствии членов комиссии.

6.6. Первоочередному контролю подлежат детали, определяющие качество составных частей и машины в целом.

6.7. Контроль параметров поверхностей и их сопряжений с поверхностями других деталей (зазор, натяг, размер, твердость, шероховатость поверхности, антикоррозийного покрытия и т.п.) производится в том случае, если сборочная единица подвергается разборке.

6.8. Разрушающие методы контроля следует применять только в тех случаях, когда это технически обосновано. В данном случае комиссия должна принять соответствующее решение, согласованное с получателем оборудования.

6.9. Подлежат контролю для установления соответствия качества требованиям технических условий все виды гальванических покрытий. Контроль хромовых покрытий производится по "Методике

контроля толщины хромовых покрытий" (приложение 3); контроль качества других видов покрытий (кадмирование, бронзирование и т.д.) производится методами, принятыми заводом-изготовителем.

6.10. Все измерения характеристик должны производиться в соответствии с требованиями п. 4.6 настоящей инструкции.

6.11. Контроль качества деталей из разобранных составных частей проверяемой машины осуществляется путем сверки фактических характеристик (размеров, твердости и шероховатости поверхностей и т.д.) со значениями, указанными в рабочих чертежах завода-изготовителя и технических условиях.

6.12. Если проверяемые характеристики детали соответствуют указанным в рабочем чертеже (ТУ), деталь признается годной. В соответствующей графе карты входного контроля проставляется буква "Г".

Если фактические значения хотя бы одной из контролируемых характеристик не соответствуют чертежу, деталь считается забракованной. В соответствующей графе карты входного контроля проставляется буква "Б".

7. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРОВЕДЕНИЮ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ

7.1. Гидрооборудование секций крепи

7.1.1. Произвести внешний осмотр всех гидроаппаратов и силовых гидроцилиндров и убедиться в отсутствии явно выраженных дефектов (течи масла, нарушения консервации и др.).

7.1.2. Осуществить проверку и регулировку всех гидроаппаратов и силовых гидроцилиндров, а также подтяжку резьбовых соединений с целью приведения гидрооборудования в рабочее состояние после транспортирования.

7.1.3. Перед началом испытаний секций необходимо проверить в насосной станции рабочую жидкость на соответствие ее требованиям нормативно-технической документации.

7.1.4. Подсоединить секции к насосной станции, включить в работу насосную станцию, подать в секцию рабочую жидкость и проверить соответствие рабочих характеристик крепи техническим условиям (давление предварительного распора и герметичность стоек, настройку предохранительных клапанов, скорость выдвижения штоков гидроцилиндров и общее состояние гидросистемы).

7.I.5. После выполнения мероприятий, указанных в пп. 7.I.I-7.I.4, силовые гидроцилиндры необходимо разобрать и проверить качество изготовления цилиндров, штоков, поршней и т.д. (диаметры, отклонения диаметров, шероховатость поверхностей, качество сварочных швов, толщина гальванических покрытий, состояние уплотнений, наличие механических примесей (грязи, стружки), воды и др.

7.2. Металлоконструкции секций механизированной крепи

7.2.I. Проверить (по наружному осмотру) состояние перекрытия, основания, козырька, траверсы, рычага и других элементов металлоконструкции секции крепи в сборе.

7.2.2. Разобрать секцию на элементы и измерить основные размеры. Особое внимание уделить проверке качества сварочных швов.

Проверка производится на соответствие фактических размеров тем размерам и техническим требованиям, которые указаны в рабочих чертежах всех элементов металлоконструкций.

7.3. Насосная станция

7.3.I. Входной контроль насосной станции следует осуществлять путем проверки работоспособности всех составных частей и соответствия требованиям технической документации.

7.3.2. Насосная станция заправляется водомасляной эмульсией, качество которой должно соответствовать требованиям рабочей документации. Качество заливаемой водомасляной эмульсии должно быть подтверждено лабораторным анализом, этот документ прикладывается к карте входного контроля.

7.3.3. Приводные двигатели насосов и их пусковая аппаратура перед запуском подвергаются входному контролю в соответствии с пп. 7.I0-7.II.

7.3.4. Насосная станция после заправки опробывается в режимах работы согласно эксплуатационной документации.

При работе насосной станции проверяется:

поступление водомасляной эмульсии во всасывающие магистрали поршневых насосов;

отсутствие течи в соединениях;

отсутствие подсосов воздуха в местах соединений;

уровень эмульсии в баке;

давление в системе подпитки;

давление в гидроаккумуляторах;

подача насосной станции (с расчетом коэффициента расхода эмульсии).

7.3.5. После окончания проверки работоспособности насосной станции следует проверить состояние фильтров и сборочных единиц.

7.4. Линейные рештаки скребкового конвейера

7.4.I. Рештаки конвейеров должны проверяться на взаимозаменяемость, сопрягаемость, отсутствие порогов, качество сварочных швов и качество приварки замковых соединений, термоупрочнение.

Точность изготовления рештака и его деталей должна соответствовать указанной в рабочих чертежах, ОСТ 24.07.0I и ГОСТ 3242-79.

7.4.2. Величина порога в местах сопряжения рештаков в ставе должна быть не более указанной в рабочих чертежах.

Качество приварки замковых соединений проверяется в результате осмотра качества сварного шва и его соответствия рабочим чертежам.

7.5. Отрезки цепи скребкового конвейера

7.5.I. Отрезки цепи в сборе со скребками и соединительными звеньями должны быть проверены на соответствие требованиям государственных и отраслевых стандартов, на которые имеются ссылки в рабочих чертежах контролируемых объектов и деталей.

7.5.2. При этом производится:

осмотр звеньев цепи с выбраковкой всех звеньев, имеющих раковины, трещины, волосовины и другие дефекты;

измерение размеров звеньев контрольных отрезков;

измерение размеров соединительных звеньев;

проверка звеньев на соответствие требованиям ОСТ I2.44.0I3-75 по прочности, а также удлинению при пробной и разрывной нагрузках;

проверка термообработки скребков;

проверка болтов и гаек соединительных звеньев на соответствие требованиям технических условий по прочности.

7.6. Приводы скребковых конвейеров

7.6.I. Входной контроль привода следует осуществлять путем проверки его работоспособности и соответствия всем требованиям рабочей документации.

7.6.2. Предохранительная гидромуфта заправляется рабочей жидкостью, качество которой должно соответствовать требованиям эксплуатационной документации. Качество заливаемой водомасляной эмульсии должно быть подтверждено анализом лаборатории (этот документ прикладывается к карте входного контроля).

7.6.3. Электродвигатели и их пусковая аппаратура подвергаются входному контролю в соответствии с пп. 7.I0-7.II настоящей инструкции.

7.6.4. После заправки гидромуфты рабочей жидкостью привод включается в работу.

При этом проверяется:

отсутствие биений, вибраций, посторонних шумов, ударов т.д.;

отсутствие течи масла в редукторе;

отсутствие течи рабочей жидкости в гидромуфте;

уровень масла в редукторе;

температура масла в редукторе.

7.6.5. При производстве входного контроля необходимо проверить температуру плавления легкоплавкой пробки, осуществляющей тепловую защиту гидромуфты от перегрузки привода конвейера. Для этого заводская пробка вывертывается из гидромуфты, помещается в сосуд с трансформаторным (или другим светлым) маслом, которое подогревается. При этом должна измеряться температура нагрева масла. Температура, при которой расплавляется металл пробки, и является определяемой фактической температурой плавления. Она не должна отличаться от температуры, указанной в технической документации.

Взамен взятой на испытание легкоплавкой пробки в гидромуфту должна быть поставлена пробка из ЗИП.

7.6.6. В случае обнаружения при испытаниях на хлостом ходу каких-либо дефектов в работе проверяемого привода комиссия должна определить место дефекта и при необходимости (невозможности устранения дефекта) произвести разборку для установления причины дефекта.

7.7. Очистные комбайны

7.7.1. Входной контроль очистного комбайна должен начинаться с внешнего осмотра, производимого с целью установления его соответствия чертежам общего вида. Особое внимание следует обращать на правильность сборки.

7.7.2. После внешнего осмотра комбайна необходимо (без подачи напряжения) проверить электроблоки:

произвести детальный наружный осмотр, при этом необходимо убедиться в отсутствии внешних повреждений, наличии паспортной таблички и знака исполнения по взрывозащите. Проверить исправность вводного устройства, наличие элементов уплотнения и закрепления кабелей; убедиться в исправности штепсельного разъема;

проверить взрывозащитные поверхности фланцев и наличие уплотняющих прокладок, для чего открыть все крышки электроблока, предварительно отсоединив штепсельный разъем. На поверхности фланцев не должно быть забоин, раковин, вмятин, царапин, трещин и других дефектов;

проверить сопротивление изоляции электрических цепей. Сопротивление изоляции силовых цепей измеряется между фазами и относительно корпуса ("земли") мегомметром на 1000 В, а контрольных цепей - только относительно "земли" мегомметром на 500 В (нормы сопротивления изоляции для электроблоков приведены в инструкции по эксплуатации);

произвести контроль ширины (зазоров) взрывонепроницаемых щелей между крышками и корпусом, для чего закрыть все крышки, предварительно смазав фланцы тонким слоем технического вазелина, проверить наличие и затяжку крепежных болтов, а также наличие охранных колец. Болты должны быть затянуты так, чтобы взрывозащитные фланцы крышки и корпуса плотно прилегали по всему периметру. Проконтролировать зазоры не менее чем в четырех равноудаленных друг от друга по периметру точках. Толщина щупа должна быть на 0,05 мм больше допускаемой ширины взрывозащитной щели, указанной в чертеже взрывозащиты, и не входить в проверяемую щель;

проверить исправность имеющихся в электроблоке механических блокировок.

При обнаружении неисправностей элементов взрывозащиты электроблока входной контроль комбайна прекращается и блок считается забракованным.

7.7.3. Вся гидросистема (ванны гидроприводов, гидросистемы управления исполнительными органами, подающая часть и т.д.) должна быть залита рабочей жидкостью, указанной в картах смазки, качество которой должно быть подтверждено лабораторным анализом.

7.7.4. При положительных результатах внешнего осмотра и проверок, осуществленных в соответствии с пп. 7.7.I и 7.7.2, а также контроля заливки гидросистемы рабочей жидкостью, комбайн подключается к электрической сети для опробования на холостом ходу. Электродвигатели и пусковая аппаратура перед запуском подвергаются входному контролю в соответствии с пп. 7.10 и 7.II.

При работе комбайна на холостом ходу необходимо проверить:

функционирование электроблока и всей системы управления комбайном и предупредительной сигнализации в соответствии с инструкцией по эксплуатации;

отсутствие посторонних шумов, ударов и других звуковых эффектов;

герметичность соединений гидросистемы при рабочем давлении;

герметичность соединений гидросистемы орошения, которая проверяется при закрытых заглушками местах установки форсунок;

работу гидродомкратов подъема рабочих органов, производимую десятикратным подъемом и опусканием их с максимальной амплитудой.

7.7.5. Механизм подачи должен обеспечить автоматическое и ручное регулирование скорости подачи комбайна на рабочем ходу в полном диапазоне, предусмотренном технической характеристикой, а также реверс и фиксацию нулевой скорости без электродвигателя.

7.7.6. Отрезки цепи тягового органа и их соединительное звено должны быть проверены в соответствии с требованиями технических условий и рабочих чертежей.

Комиссия проверяет длину отрезка тяговой цепи, внутреннюю и наружную ширину звена, внутреннюю длину (шаг) каждого звена, размеры соединительного звена.

Также должны проверяться напряжения и относительное удлинение при пробной и разрывной нагрузках.

7.7.7. Производится разборка очистного комбайна в порядке, ранее намеченном комиссией.

7.7.8. Разборке подлежат только редукторы и силовые гидроцилиндры комбайна.

Проверка качества изготовления деталей силовых гидроцилиндров и их соответствия рабочим чертежам производится в объемах, указанных в п. 7.1.5.

При разборке редукторов очистных комбайнов качество изготовления зубчатых колес (в том числе вала-шестерни) и валов контролируется на соответствие рабочим чертежам по следующим параметрам:

твердость зубьев;

шероховатость поверхности зубьев и остальных поверхностей;

размеры пятен контакта зубьев;

геометрические параметры шестерни, зубчатых колес и валов;

размеры посадочных мест.

7.7.9. Редукторы комбайна должны соответствовать требованиям ОСТ 24.070.26-73 "Оборудование угольное горнорудное. Узлы редукторные. Общие технические требования на испытание и приемку", а также требованиям государственных и отраслевых стандартов, на которые имеются ссылки в рабочих чертежах контролируемых объектов и деталей.

7.8. Проходческие комбайны

7.8.I. Входной контроль проходческих комбайнов должен начинаться с внешнего осмотра с целью установления соответствия комбайна чертежам общего вида, при этом особое внимание обращается на правильность сборки.

7.8.2. После внешнего осмотра комбайна необходимо (без подачи напряжения):

произвести детальный наружный осмотр, контроль сопротивления изоляции электрических цепей, исправности вводных устройств, взрывозащитных поверхностей фланцев, ширины взрывозащитных щелей (зазоров) и имеющихся блокировок станции управления в соответствии с пп. 7.7.2 настоящей инструкции;

проверить состояние автоматического выключателя, пускателей и аварийного выключателя;

проверить исправность реле времени и максимальной токовой защиты.

7.8.3. Вся гидросистема заливается рабочей жидкостью, указанной в картах смазки. Ее качество должно быть подтверждено лабораторным анализом.

7.8.4. При положительных результатах внешнего осмотра и проверок, осуществленных в соответствии с пп. 7.8.I и 7.8.2, после заливки гидросистемы рабочей жидкостью комбайн подключается к электрической сети для его опробования на холостом ходу.

Электродвигатели и пусковая аппаратура перед запуском подвергаются входному контролю в соответствии с пп. 7.10 и 7.11.

При работе комбайна на холостом ходу необходимо проверить:

функционирование станции управления и отдельных ее элементов, а также системы управления и предупредительной сигнализации в соответствии с инструкцией по эксплуатации;

отсутствие посторонних шумов, ударов и других звуковых эффектов;

герметичность соединений гидросистемы при рабочем давлении;

герметичность соединений гидросистемы орошения, которая обеспечивается путем установки заглушек на месте форсунок;

работу гидродомкратов подъема и поворота рабочего органа;

состояние ходовой части (траков, траковых лент, механизмов их натяжения) и органов управления.

7.8.5. Производится разборка комбайна и проверка качества изготовления деталей в соответствии с пп. 7.7.7-7.7.8 настоящей инструкции.

7.8.6. Редукторы проходческих комбайнов должны соответствовать требованиям, изложенным в п. 7.7.9 настоящей инструкции.

7.9. Погрузочные машины

7.9.1. Входной контроль погрузочных машин необходимо начинать с внешнего осмотра с целью установления соответствия машины чертежам общего вида, при этом особое внимание обратить на правильность сборки.

7.9.2. После внешнего осмотра погрузочной машины необходимо (без подачи напряжения):

произвести детальный наружный осмотр, контроль сопротивления изоляции электрических цепей, исправности вводных устройств, взрывозащитных поверхностей фланцев, ширины взрывозащитных щелей (зазоров) и имеющихся блокировок станции управления в соответствии с пп. 7.7.2 настоящей инструкции;

проверить состояние автоматического выключателя, пускателей и аварийного выключателя;

проверить исправность реле времени и максимальной токовой защиты.

7.9.3. Вся гидросистема заливается рабочей жидкостью, указанной в картах смазки. Ее качество должно быть подтверждено лабораторным анализом.

7.9.4. При положительных результатах внешнего осмотра и проверок, осуществленных в соответствии с пп. 7.9.I и 7.9.2, а также контроля заливки гидросистемы рабочей жидкостью, погрузочная машина подключается к электрической сети для ее опробования на холостом ходу. Электродвигатели и пусковая аппаратура перед запуском подвергаются входному контролю в соответствии с пп. 7.I0 и 7.II.

7.9.5. При работе погрузочной машины на холостом ходу необходимо проверить:

функционирование станции управления и отдельных ее элементов, а также системы управления и предупредительной сигнализации в соответствии с инструкцией по эксплуатации;

отсутствие посторонних шумов, ударов и других звуковых эффектов;

герметичность соединений гидросистемы при рабочем давлении;

герметичность соединений гидросистемы орошения, которая обеспечивается путем установки заглушек на месте форсунок;

работу гидродомкратов: подъема и опускания нагребающей части, натяжения цепи конвейера, поворота конвейера, подъема его натяжной секции;

состояние ходовой части (траков, траковых лент и механизма их натяжения).

7.9.6. Производится разборка погрузочной машины и проверка качества изготовления деталей в соответствии с пп. 7.7.7-7.7.8 настоящей инструкции.

7.9.7. Редукторы погрузочных машин должны соответствовать требованиям, изложенным в п. 7.7.9 настоящей инструкции.

7.I0. Электродвигатели очистных и проходческих комбайнов, скребковых конвейеров, погрузочных машин

7.I0.I. Входной контроль взрывобезопасных электродвигателей, поступающих комплектно с оборудованием, необходимо начинать с детального наружного осмотра корпуса электродвигателя, при этом нужно убедиться в отсутствии внешних повреждений. Корпус электродвигателя не должен иметь трещин, сколов, отверстий, вмятин и других повреждений; он должен быть окрашен или иметь другое антикоррозийное покрытие.

Необходимо проверить наличие таблички технических данных и их соответствие данным заводского паспорта или формуляра, убедиться в наличии на корпусе знака исполнения по взрывозащите.

7.10.2. После проведения наружного осмотра корпуса электродвигателя необходимо:

произвести контроль сопротивления изоляции электродвигателя, для чего снять крышку вводной коробки и измерить магометром на 1000 В сопротивление между обмоткой и корпусом ("землей") электродвигателя. Норма сопротивления изоляции указывается в инструкциях по эксплуатации на конкретные типы электродвигателей. Если измеренное сопротивление изоляции ниже нормы, то входной контроль электродвигателя прекращается. Электродвигатель должен быть подвергнут сушке;

осмотреть проходные изоляторы и выводные концы обмотки электродвигателя;

проверить состояние шпилек силовых и заземляющих зажимов, наличие и целостность гаек и шайб;

проверить взрывозащитные поверхности фланцев крышки и корпуса вводной коробки. На поверхности фланцев не должно быть забоин, раковин, вмятин, царапин, трещин и других дефектов;

проверить исправность вводных устройств, а также наличие элементов уплотнения и закрепления кабелей. Подсоединить жилы силового кабеля и затянуть болты (гайки), служащие для уплотнения резинового кольца и закрепления кабеля от выдергивания. Кабель не должен поворачиваться и перемещаться в осевом направлении. Неиспользуемые кабельные вводы должны иметь взрывозащитные заглушки заводского изготовления;

произвести контроль ширины взрывонепроницаемых щелей (зазоров), для чего предварительно смазать тонким слоем технического вазелина взрывозащитные поверхности (фланцы) крышки и корпуса вводной коробки и закрыть ее. Проверить наличие и затяжку крепежных болтов, гаек и наличие охранных колец на всех взрывозащитных сочленениях электродвигателя. Болты и гайки должны быть затянуты так, чтобы взрывозащитные фланцы плотно прилегали по всему периметру. Ширину щели каждого фланцевого соединения необходимо контролировать не менее чем в четырех точках, равноудаленных друг от друга по периметру. Щуп должен иметь толщину на 0,05 мм больше допускаемой ширины взрывозащитной щели, указанной в инструкции по эксплуатации контролируемого электродвигателя, и не входить в проверяемую щель.

При обнаружении неисправностей элементов взрывозащиты электродвигатель к эксплуатации не допускается.

7.I0.3. При положительных результатах наружного осмотра и контроля, проведенных в соответствии с пп. 7.I0.I и 7.I0.2, проверяется работоспособность электродвигателя. С этой целью включается пускатель для подачи напряжения.

Работающий электродвигатель не должен иметь повышенной вибрации, посторонних стуков, неровного или периодического гудения. Причинами ненормальной работы электродвигателя могут быть: отсутствие смазки в подшипниках, выход их из строя или затирание ротора.

7.I0.4. При наличии в электродвигателях встроенной тепловой защиты проверить ее работоспособность.

7.I0.5. У комбайновых электродвигателей необходимо проверить дренажные отверстия во фланцах для спуска масла.

7.II. Магнитные пускатели и автоматические выключатели

7.II.I. Входной контроль взрывобезопасных магнитных пускателей и автоматических выключателей, поступающих комплектно с оборудованием, необходимо начинать с проведения детального наружного осмотра пускового аппарата, при этом нужно убедиться в отсутствии внешних повреждений на узлах механической блокировки и приводе замка быстроотрываемой крышки. Оболочка аппарата не должна иметь трещин, сколов, отверстий, вмятин, неисправных смотровых окон и других повреждений; она должна быть окрашена или иметь другое антикоррозийное покрытие.

Необходимо проверить наличие таблички технических данных и их соответствие данным заводского паспорта или формуляра, убедиться в наличии на оболочке знака исполнения по взрывозащите.

7.II.2. После проведения наружного осмотра пускового аппарата необходимо:

произвести контроль сопротивления изоляции аппарата, для чего предварительно снять крышку вводной коробки, осмотреть проходные изоляторы, проверить состояние шпилек силовых и контрольных зажимов, наличие и целостность гаек и шайб. Сопротивление изоляции силовых цепей измеряется магометром на I000 В между фазами и относительно оболочки ("земли"), а контрольных цепей измеряется магометром на 500 В только относительно "земли".

Нормы сопротивления изоляции указываются в инструкциях по эксплуатации на конкретные типы аппаратов. Если измеренное сопротивление изоляции ниже нормы, то входной контроль аппарата прекращается;

проверить исправность вводных устройств, а также наличие элементов уплотнения и закрепления кабелей. Подсоединить все необходимые кабели и затянуть болты (гайки), служащие для уплотнения резиновых колец и закрепления кабелей от выдергивания. Кабели не должны проворачиваться и перемещаться в осевом направлении. Неиспользуемые кабельные вводы должны иметь взрывозащитные заглушки заводского изготовления;

проверить взрывозащитные поверхности фланцев и наличие уплотняющих прокладок, для чего снять и открыть все крышки аппарата. На поверхности фланцев не должно быть забоин, раковин, вмятин, царапин, трещин и других дефектов;

произвести контроль ширины взрывонепроницаемых щелей (зазоров), для чего закрыть все крышки, предварительно смазав их фланцы тонким слоем технического вазелина. Проверить наличие и затяжку крепежных болтов и гаек, а также наличие охранных колец на всех взрывозащитных сочленениях аппарата. Болты и гайки должны быть затянуты так, чтобы взрывозащитные фланцы плотно прилегали по всему периметру. Ширину щели каждого фланцевого соединения необходимо контролировать не менее чем в четырех точках, равноудаленных друг от друга по периметру. Щуп должен иметь толщину на 0,05 мм больше допускаемой ширины взрывозащитной щели, указанной в инструкции по эксплуатации контролируемого аппарата, и не входить в проверяемую щель. При обнаружении неисправностей элементов взрывозащиты аппарат к эксплуатации не допускается;

проверить действие электромеханической (механической) блокировки против открывания крышки включенного аппарата, для этого подать на него напряжение и, сознательно нарушая порядок деблокирования, попытаться открыть крышку; при исправной блокировке крышка не может быть открыта. У пускателей при исправной блокировке невозможно отключить разъединитель, а при открытой крышке невозможно его включить.

7.11.3. Для контроля работоспособности пускателя и его отдельных функциональных элементов следует после подачи напряжения на пускатель проверить:

работу схемы дистанционного управления и цепи втягивающей катушки контактора, для чего отключить разъединитель, открыть быстро открывающуюся крышку пускателя, переставить перемычку на зажимы схемы цепи проверки, закрыть крышку и поставить рукоятку разъединителя в положение "Включено". Нажать на кнопку "Проверка схемы". При исправности схемы и цепи втягивающей катушки загорается неоновая лампочка. После проверки схему восстановить;

исправность максимальной токовой защиты, для чего при отключенном разъединителе и открытой крышке поставить один из переключателей блока максимальной защиты в положение "Проверка". Закрыть крышку и поставить рукоятку разъединителя в положение "Включено". Включить пускатель, подав напряжение на электродвигатель. О срабатывании защиты свидетельствует загорание сигнальной лампы с красным светофильтром. Открыть крышку пускателя и нажать кнопку "Взвод" блока максимальной защиты. Поставить первый переключатель в положение "Работа", а второй - в положение "Проверка" и повторить описанные выше операции.

После проверки восстановить первоначальное положение переключателей, кнопки "Взвод", закрыть крышку пускателя и включить разъединитель;

исправность блокировочного реле утечки (БРУ), для чего перевести флажковую кнопку "Проверка схемы БРУ" в положение "БРУ". Загорание сигнальной лампы с белым светофильтром указывает на исправность схемы БРУ;

действие местной кнопки "Стоп" и дистанционного управления пускателем, убедиться, что при натяжении кнопки "Стоп" пускатель не включается кнопкой "Ход" поста дистанционного управления. Проверить четкость включения пускателя с поста дистанционного управления. Во включенном состоянии пускатель должен легко и ровно гудеть. Усиленное или неровное гудение свидетельствует о неисправности контактора. Нажатием кнопки "Стоп" поста дистанционного управления проверить четкость отключения пускателя. Повторить не менее 5 циклов "включение-отключение" пускателя;

исправность реле времени, для чего с поста дистанционного управления включить пускатель и, отключив его через некоторое время, немедленно нажать повторно кнопку "Пуск", удерживая ее в этом состоянии до момента включения пускателя. Выдержка времени (3 с) отсчитывается по секундомеру от момента

отключения пускателя до момента его повторного включения. Проверку осуществить не менее 3 раз.

7.II.4. Для контроля работоспособности автоматического выключателя необходимо:

осуществить трехкратное включение-отключение автомата рукояткой, обращая внимание на плавность включения и хода рукоятки, а также четкость его отключения. Проверить дистанционное отключение автомата, предварительно подав на него напряжение и подключив к нему пост дистанционного отключения;

проверить электрическую блокировку, препятствующую включению автоматического выключателя при уменьшении сопротивления изоляции относительно "земли" в отходящем участке сети ниже допустимой нормы. С этой целью при отключенном автомате соединить одну из фаз в отделении выводов на корпус через сопротивление, равное уставке 30 кОм или ниже ее, и попытаться включить автомат. При нормальной работе блокировки автомат не должен включаться;

проверить исправность блокировочного реле утечки БРУ нажатием кнопки "Проверка БРУ", предварительно проверив правильность взаимодействия привода кнопки с тумблером блока БРУ. Проверка должна производиться при отключенном автомате. О исправности блока БРУ свидетельствует загорание сигнальной лампы;

проверить действие нулевой защиты, для чего подать напряжение на автомат и включить его; при снятии напряжения с автомата он должен отключиться, а сигнальная лампа погаснуть. При повторной подаче напряжения на автомат он должен оставаться в выключенном положении;

проверить блок максимальной токовой защиты, для чего установить переключатель на блоке в положение "Проверка", подать напряжение на автомат, включить его и через пускатель подать напряжение на электродвигатель комбайна. Автомат должен отключиться.

Все указанные выше проверки работоспособности автоматических выключателей относятся к новым конструкциям типа АВ. Для старых конструкций автоматических выключателей типа АФВ следует:

проверить работоспособность механизма свободного расцепления, для чего при взводе механизма, не доводя рукоятку до крайнего положения (неполный взвод), попытаться включить автоматический выключатель – включение не должно произойти. При отключенном автоматическом выключателе, снятом напряжении и открытой крышке попытаться рукой (без рукоятки) направить главные силовые

контакты (подвижные) в сторону включения – защелка должна этому воспрепятствовать. Затем взвести механизм рукояткой и повторить указанную операцию вручную – защелка не должна препятствовать повороту главного вала;

произвести нормальное пятикратное включение-отключение автоматического выключателя, обращая внимание на четкость работы механизма свободного расцепления; при наличии дистанционного отключения автомата проверку его совместить с проверкой кнопки "Стоп аварийный";

проверить срабатывание максимальных реле косвенным методом, для чего открыть крышку автоматического выключателя, установить указатели на обоих реле против контрольной метки 380 или 660 соответственно напряжению сети, закрыть крышку, подать напряжение на автоматический выключатель и включить его; повернуть рукоятку кнопки проверки максимальных реле в положение, соответствующее одному из проверяемых реле. Время удержания рукоятки в положении "проверка" не должно превышать 2 с. При несрабатывании реле проверку повторить. Реле считается исправным, если оно сработает один раз при трех проверках. Аналогичным способом проверить и второе реле.

8. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

8.1. Результаты контроля заносятся в карту входного контроля (приложение 2), заполняемую в пяти экземплярах.

8.2. К карте входного контроля необходимо приложить:

заключение комиссии о состоянии всех секций механизированной крепи, подвергаемой входному контролю (в соответствии с п. 3.1);

акт отбора образцов на входной контроль;

документы лабораторий, проверявших качество смазочных материалов и рабочей жидкости (до разборки машины);

документы лабораторий, проверявших твердость и толщину гальванических покрытий деталей;

заключение комиссии по результатам испытаний проверяемых машин на холостом ходу.

8.3. В соответствии с п. 29 инструкции о порядке приемки продукции и на основании первичных документов входного контроля комиссия составляет акт входного контроля (приложение 5).

Акт должен быть составлен в день окончания проведения входного контроля.

8.4. В акте комиссия указывает характер выявленных дефектов и причины их возникновения, а также реальный, технически возможный срок устранения поставщиком изделия обнаруженных комиссией дефектов.

8.5. Акт должен быть подписан в соответствии с п. 30 инструкции о порядке приемки продукции всеми лицами, участвовавшими в проведении входного контроля. Лицо, не согласное с содержанием акта, обязано подписать его с оговоркой о несогласии и изложить свое мнение.

При возникновении особого мнения, записываемого в акт, комиссия должна рассмотреть это мнение и дать по его существу подробное заключение.

8.6. К акту, составленному в порядке, который предусмотрен п. 29 инструкции о порядке приемки продукции, должна быть приложена карта входного контроля и другие документы, указанные в п. 8.2 настоящей инструкции.

9. ПРОХОЖДЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКТОВ КОМИССИИ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

9.1. Пять экземпляров акта входного контроля с прилагаемыми документами и общим выводом о качестве изделия в целом направляются:

заводу-изготовителю;

производственному объединению, поставившему данное оборудование на входной контроль (2 экз.);

организации, проводящей входной контроль (РРЗ, РМЗ или ЦОММ);

бассейновому научно-исследовательскому угольному институту.

В тех производственных объединениях, которые осуществляют входной контроль без участия бассейновых научно-исследовательских институтов, акт входного контроля направляется ИГД им.А.А.Скочинского.

9.2. Претензии заводам-изготовителям по деталям и сборочным единицам, забракованным при входном контроле, должны предъявляться в соответствии с п. 40 инструкции о порядке приемки продукции в установленный срок.

9.3. Бассейновые научно-исследовательские угольные институты, независимо от предъявления рекламации заводу-изготовителю, осуществляют ежегодный анализ и обобщение всех результатов входных контролей, проведенных в бассейне, и направляют отчет в ИГД им. А.А.Скочинского. Такой отчет составляется по состоянию на 1 декабря отчетного года.

9.4. ИГД им. А.А.Скочинского осуществляет анализ и обобщение результатов входного контроля по отрасли и направляет сводный отчет не позднее 1 марта года, последующего за отчетным, в Энергомеханическое управление Минуглепрома СССР и в Союзуглемаш.

УТВЕРЖДЕНА

постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 г. № П-7 с дополнениями и изменениями, внесенными постановлениями от 29 декабря 1976 г. № 81, от 24 ноября 1974 г. № 98 и от 23 июля 1975 г. № 115

ИНСТРУКЦИЯ О ПОРЯДКЕ ПРИЕМКИ ПРОДУКЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКОГО НАЗНАЧЕНИЯ И ТОВАРОВ НАРОДНОГО ПОТРЕБЛЕНИЯ ПО КАЧЕСТВУ

I. Настоящая инструкция применяется во всех случаях, когда стандартами, техническими условиями, основными и особыми условиями поставки или другими обязательными для сторон правилами не установлен иной порядок приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству и комплектности, а также тары для продукции или товаров.

В договорах поставки могут быть предусмотрены особенности приемки соответствующих видов продукции и товаров[x].

2. С целью сохранности качества поставляемой продукции, создания условий для своевременной и правильной приемки ее по качеству объединение и его производственная единица, предприятие, организация[xx] - изготовитель (отправитель) обязаны обеспечить:

а) строгое соблюдение установленных правил упаковки и затаривания продукции, маркировки и опломбирования отдельных мест;

б) отгрузку (сдачу) продукции, соответствующей по качеству и комплектности требованиям, установленным стандартами, техническими условиями, чертежами, рецептурами, образцами (эталонами).

Продукция, не прошедшая в установленном порядке проверку по качеству, а также продукция, отгрузка которой была запрещена органами, осуществляющими контроль за качеством продукции, и другими уполномоченными на то органами, поставляться не должна;

---

x) В дальнейшем, употребляется один термин - продукция.

xx) В дальнейшем, употребляется один термин - предприятие.

в) четкое и правильное оформление документов, удостоверяющих качество и комплектность поставляемой продукции (технический паспорт, сертификат, удостоверение о качестве и т.п.), отгрузочных и расчетных документов, соответствие указанных в них и фактических данных о качестве и комплектности продукции;

г) своевременную отсылку получателю документов, удостоверяющих качество и комплектность продукции. Эти документы высылаются вместе с продукцией, если иное не предусмотрено основными и особыми условиями поставки, другими обязательными для сторон правилами или договорами.

В случаях, предусмотренных стандартами, техническими условиями, основными и особыми условиями поставки, другими обязательными для сторон правилами и договорами, изготовитель (отправитель) обязан при отгрузке (сдаче) продукции в упакованных или затаренных местах вложить в каждое тарное место документ с указанием наименования и качества продукции, находящейся в данном тарном месте;

д) строгое соблюдение действующих на транспорте правил сдачи грузов к перевозке, их погрузки и крепления, а также специальных правил погрузки, установленных стандартами и техническими условиями.

3. При приеме груза от транспортной организации предприятие-получатель в соответствии с действующими на транспорте правилами перевозок грузов обязано проверить, обеспечена ли сохранность груза при перевозке. В частности, проверить:

а) в случаях, предусмотренных указанными правилами, наличие на транспортных средствах (вагоне, цистерне, барже, трюме, судне, автофургоне и т.п.) или на контейнере пломб отправителя или пункта отправления (станции, пристани, порта), исправность пломб, оттиски на них, состояние вагона, иных транспортных средств или контейнера, наличие защитной маркировки груза и исправность тары;

б) соответствие наименования груза и транспортной маркировки на нем данным, указанным в транспортном документе;

в) были ли соблюдены установленные правила перевозки, обеспечивающие предохранение груза от повреждения и порчи (укладка груза, температурный режим, льдоснабжение и др.), сроки доставки. Произвести осмотр груза.

В случае получения от транспортной организации груза без проверки количества мест, веса и состояния его получатель

в порядке, установленном правилами оформления выдачи грузов, обязан потребовать от транспортной организации, чтобы на транспортном документе была сделана соответствующая отметка.

4. При приеме груза от транспортной организации получатель во всех случаях, когда это предусмотрено правилами, действующими на транспорте, обязан потребовать от транспортной организации составления коммерческого акта, а при доставке груза автомобильным транспортом - отметки на товарно-транспортной накладной или составления акта.

При необоснованном отказе транспортной организации от составления указанных выше актов получатель обязан в соответствии с действующими на транспорте правилами обжаловать этот отказ и произвести приемку продукции в порядке, предусмотренном настоящей инструкцией.

5. Продукция, поступившая в исправной таре, принимается по качеству и комплектности, как правило, на складе конечного получателя.

Базы сбытовых, снабженческих, заготовительных организаций, оптовых и розничных торговых предприятий и другие покупатели, переотправляющие продукцию в таре или упаковке изготовителя (первоначального отправителя), должны производить приемку продукции по качеству и комплектности в случаях, предусмотренных обязательными, в поврежденной, открытой или немаркированной таре, в таре с поврежденной пломбой или при наличии признаков порчи (течь, бой и т.д.).

Указанные предприятия и организации обязаны хранить продукцию, подлежащую переотправке, в условиях, обеспечивающих сохранность ее качества и комплектность.

6. Приемка продукции по качеству и комплектности производится на складе получателя в следующие сроки:

а) при иногородней поставке - не позднее 20 дней, а скоропортящейся продукции - не позднее 24 ч после выдачи ее транспортной организацией или поступления на склад получателя при доставке поставщиком или при вывозе получателем;

б) при местной поставке - не позднее 10 дней, а скоропортящейся продукции - 24 ч после поступления ее на склад получателя.

В районах Крайнего Севера, в отдаленных и других районах досрочного завоза приемка продукции производственно-технического назначения производится не позднее 30 дней, а скоропортящейся

продукции – не позднее 48 ч после поступления ее на склад получателя. В указанных районах приемка промышленных товаров народного потребления производится не позднее 60 дней, продовольственных товаров (за исключением скоропортящихся) – не позднее 40 дней, а скоропортящихся товаров – не позднее 48 ч после поступления их на склад получателя.

Проверка качества и комплектности продукции, поступившей в таре, производится при вскрытии тары, но не позднее указанных выше сроков, если иные сроки не предусмотрены в договоре в связи с особенностями поставляемой продукции (товара).

Машины, оборудование, приборы и другая продукция, поступившая в таре и имеющая гарантийные сроки службы или хранения, проверяются по качеству и комплектности при вскрытии тары, но не позднее установленных гарантийных сроков.

7. Приемка продукции по качеству и комплектности на складе поставщика производится в случаях, предусмотренных в договоре.

8. Торговые организации имеют право независимо от проверки качества товаров, произведенной ими в сроки, указанные в п. 6 настоящей инструкции, актировать производственные недостатки, обнаруженные при подготовке товаров к розничной продаже или при розничной продаже в течение четырех месяцев после получения товаров.

9. Акт о скрытых недостатках продукции должен быть составлен в течение 5 дней по обнаружении недостатков, однако не позднее четырех месяцев со дня поступления продукции на склад получателя, обнаружившего скрытые недостатки, если иные сроки не установлены обязательными для сторон правилами.

Если скрытые недостатки продукции обнаружены лишь в процессе ее обработки, производимой последовательно двумя или несколькими предприятиями, то акт о скрытых недостатках должен быть составлен не позднее четырех месяцев со дня получения продукции предприятием, обнаружившим недостатки.

Акт о скрытых недостатках, обнаруженных в продукции с гарантийными сроками службы или хранения, должен быть составлен в течение 5 дней по обнаружении недостатков, но в пределах установленного гарантийного срока.

Если для участия в составлении акта вызывается представитель предприятия-изготовителя (отправителя), то к установленному 5-дневному сроку добавляется время, необходимое для его приезда.

Акт о скрытых недостатках товаров, гарантийный срок которых исчисляется с момента их розничной продажи, может быть составлен также в период хранения до продажи, независимо от времени получения товаров.

Скрытыми признаются такие недостатки, которые не обнаружены при обычной для данного вида продукции проверке и выявлены лишь в процессе обработки, подготовки к монтажу, в процессе монтажа, испытания, использования и хранения продукции.

10. Приемка считается произведенной своевременно, если проверка качества и комплектности продукции окончена в установленные сроки.

11. Одновременно с приемкой продукции по качеству производится проверка комплектности продукции, а также соответствия тары, упаковки, маркировки требованиям стандартов, технических условий, особых условий, других обязательных для сторон правил или договора, чертежам, образцам (эталонам).

12. Установленный настоящей инструкцией порядок приемки продукции, поставляемой в таре, применяется также при приемке бандеролей или опломбированных пачек (связок) в тех случаях, когда без нарушения целостности бандероли или упаковки либо без снятия пломбы невозможно изъятие продукции из пачки (связки).

13. Приемка продукции производится уполномоченными на то руководителем предприятия-получателя или его заместителем компетентными лицами. Эти лица несут ответственность за строгое соблюдение правил приемки продукции.

Предприятие-получатель обязано:

а) создать условия для правильной и своевременной приемки продукции, при которых обеспечивалась бы сохранность и предотвращалась порча продукции, а также смешение с другой однородной продукцией;

б) следить за исправностью средств испытания и измерения, которыми определяется качество продукции, а также за своевременностью проверки их в установленном порядке;

в) обеспечить, чтобы лица, осуществляющие приемку продукции по качеству и комплектности, хорошо знали и строго соблюдали настоящую инструкцию, а также правила приемки продукции по качеству и комплектности, установленные соответствующими стандартами, техническими условиями, основными и особыми условиями поставки, другими обязательными правилами;

г) систематически осуществлять контроль за работой лиц, на которых возложена приемка продукции по качеству и комплектности, и предупреждать нарушения правил приемки продукции.

14. Приемка продукции по качеству и комплектности производится в точном соответствии со стандартами, техническими условиями, основными и особыми условиями поставки, другими обязательными для сторон правилами, а также по сопроводительным документам, удостоверяющим качество и комплектность поставляемой продукции (технический паспорт, сертификат, удостоверение о качестве, счет-фактура, спецификация и т.п.). Отсутствие указанных сопроводительных документов или некоторых из них не приостанавливает приемку продукции. В этом случае составляется акт о фактическом качестве и комплектности поступившей продукции и в акте указывается, какие документы отсутствуют.

15. Выборочная (частичная) проверка качества продукции с распространением результатов проверки качества какой-либо части продукции на всю партию допускается в случаях, предусмотренных стандартами, техническими условиями, особыми условиями поставки и другими обязательными правилами или договором.

16. При обнаружении несоответствия качества, комплектности, маркировки поступившей продукции, тары или упаковки требованиям стандартов, технических условий, чертежам, образцам (эталонам), договору либо данным, указанным в маркировке и сопроводительных документах, удостоверяющих качество продукции (п. 14 настоящей инструкции), получатель приостанавливает дальнейшую приемку продукции и составляет акт, в котором указывает количество осмотренной продукции и характер выявленных при приемке дефектов. Получатель обязан обеспечить хранение продукции ненадлежащего качества или некомплектной продукции в условиях, предотвращающих ухудшение ее качества и смешение с другой однородной продукцией.

Получатель также обязан вызвать для участия в продолжении приемки продукции и составлении двустороннего акта представителя иногороднего предприятия-изготовителя (отправителя), если это предусмотрено в основных и особых условиях, других обязательных правилах или договоре.

В договорах могут быть предусмотрены случаи, когда явка представителя иногороднего предприятия-изготовителя (отправителя) для участия в приемке продукции по качеству и комплектности и составлении акта является обязательной.

При местной поставке вызов представителя предприятия изготовителя (отправителя) и его явка для участия в проверке качества и комплектности продукции и составлении акта являются обязательными.

17. В уведомлении о вызове, направленном изготовителю (отправителю), должны быть указаны:

а) наименование продукции, дата и номер счета-фактуры или номер транспортного документа, если к моменту вызова счет не получен:

б) основные недостатки, обнаруженные в продукции;

в) время, на которое назначена приемка продукции по качеству или комплектности (в пределах установленного для приемки срока);

г) количество продукции ненадлежащего качества или некомплектной продукции.

18. Уведомление о вызове представителя предприятия-изготовителя (отправителя) должно быть направлено (передано) ему по телеграфу (телефону) не позднее 24 ч, а в отношении скоропортящейся продукции - немедленно после обнаружения несоответствия качества, комплектности, маркировки продукции, тары или упаковки установленным требованиям, если иные сроки не предусмотрены основными и особыми условиями поставки, другими обязательными для сторон правилами или договором.

19. Представитель местного предприятия-изготовителя (отправителя) обязан явиться по вызову получателя не позднее чем на следующий день, а по скоропортящейся продукции - не позднее 4 ч после получения вызова, если в нем не указан иной срок явки.

Иногородний изготовитель (отправитель) обязан не позднее чем на следующий день после получения вызова получателя сообщить телеграммой или телефонограммой, будет ли направлен представитель для участия в проверке качества продукции. Неполучение ответа на вызов в указанный срок дает право получателю осуществить приемку продукции до истечения установленного срока явки представителя предприятия-изготовителя (отправителя).

Представитель иногороднего предприятия-изготовителя (отправителя) обязан явиться не позднее чем в трехдневный срок после получения вызова, не считая времени, необходимого для проезда, если иной срок не предусмотрен в основных и особых условиях поставки, других обязательных правилах или договоре.

Представитель предприятия-изготовителя (отправителя) должен иметь удостоверение на право участия в определении качества и комплектности поступившей к получателю продукции.

Изготовитель (отправитель) может уполномочить на участие в приемке получателем продукции предприятие, находящееся в месте получения продукции. В этом случае удостоверение представителю выдается предприятием, выделившим его. В удостоверении должна быть сделана ссылка на документ, которым изготовитель (отправитель) уполномочил данное предприятие участвовать в приемке продукции.

20. При неявке представителя предприятия-изготовителя (отправителя) по вызову получателя (покупателя) в установленный срок и в случаях, когда вызов представителя иногороднего предприятия-изготовителя (отправителя) не является обязательным, проверка качества продукции производится представителем соответствующей отраслевой инспекции по качеству продукции, а проверка качества товаров - экспертом бюро товарных экспертиз либо представителем соответствующей инспекции по качеству.

При отсутствии соответствующей инспекции по качеству или бюро товарных экспертиз в месте нахождения получателя (покупателя), а также при отказе их выделить представителя или неявке его по вызову получателя (покупателя) проверка производится по одному из предусмотренных для этих случаев вариантов:

а) с участием компетентного представителя другого предприятия (организации), выделенного руководителем или заместителем руководителя этого предприятия (организации);

б) с участием компетентного представителя общественности предприятия-получателя, назначенного руководителем предприятия из числа лиц, утвержденных решением фабричного, заводского или местного комитета профсоюза этого предприятия;

в) односторонне предприятием-получателем, если изготовитель (отправитель) дал согласие на одностороннюю приемку продукции.

21. Руководители предприятий и организаций или их заместители по просьбе предприятия-получателя выделяют ему представителей для участия в приемке продукции по качеству и комплектности.

22. Для участия в приемке продукции должны выделяться лица, компетентные (по роду работы, образованию, опыту трудовой деятельности) в вопросах определения качества и комплектности подлежащей приемке продукции.

Материально ответственные и подчиненные им лица, а также лица, осуществляющие учет, хранение, приемку и отпуск материальных ценностей, в качестве представителей общественности предприятий-получателей выделяться не должны. В частности, не могут выделяться в качестве представителей общественности предприятия-получателя руководители предприятий и их заместители (и в тех случаях, когда они не являются материально ответственными лицами), работники отдела технического контроля, бухгалтеры, товароведы, связанные с учетом, хранением, отпуском и приемкой материальных ценностей, работники юридической службы этих предприятий, претензионисты.

Срок полномочий представителей общественности предприятия-получателя, выделенных фабричным, заводским, местным комитетом профсоюза для приемки продукции по качеству, может быть установлен на срок полномочий данного комитета профсоюза.

23. Представителю, уполномоченному для участия в приемке продукции по качеству и комплектности, выдается надлежаще оформленное и заверенное печатью предприятия разовое удостоверение за подписью руководителя предприятия (организации) или его заместителя. В удостоверении на право участия в приемке продукции по качеству и комплектности указываются:

дата выдачи удостоверения и его номер;

фамилия, имя и отчество, место работы и должность лица, которому выдано удостоверение;

наименование предприятия, которому выделяется представитель;

наименование продукции, на участие в приемке которой уполномочен представитель.

Если для участия в приемке продукции выделяется представитель общественности (п. 20, "б" настоящей инструкции), то в удостоверении указываются также дата и номер решения заводского, фабричного или местного комитета, согласно которому предприятию выделен данный представитель.

Удостоверение выдается на право участия в приемке конкретной партии продукции. Выдача удостоверения на какой-либо период (декаду, месяц и др.) не допускается.

Для приемки продукции в выходные или праздничные дни удостоверение может быть выдано в последний предвыходной или предпраздничный день на каждый день в отдельности без указания конкретной партии продукции.

Удостоверение, выданное с нарушением правил настоящей инструкции, является недействительным.

24. Лица, которые привлекаются предприятием-получателем для участия в приемке продукции, должны быть ознакомлены с настоящей инструкцией, с соответствующими стандартами, техническими условиями, чертежами, рецептами, образцами (эталонами), основными и особыми условиями поставки и договором, на основании которого произведена поставка данной продукции.

25. Лица, осуществляющие приемку продукции по качеству и комплектности, обязаны строго соблюдать правила приемки продукции и удостоверять своей подписью только те факты, которые были установлены с их участием. Запись в акте данных, не установленных непосредственно участниками приемки, запрещается.

Лица, подписавшие акт о приемке продукции по качеству и комплектности, содержащий не соответствующие действительности данные, несут установленную законом ответственность.

Представители других предприятий и организаций и представители общественности, выделенные для участия в приемке продукции, не вправе получать от предприятия-получателя вознаграждение за участие в приемке продукции.

26. Во всех случаях, когда стандартами, техническими условиями, основными и особыми условиями поставки, другими обязательными правилами или договором для определения качества продукции предусмотрен отбор образцов (проб), лица, участвующие в приемке продукции по качеству, обязаны отобрать образцы (пробы) этой продукции.

Отбор образцов (проб) производится в точном соответствии с требованиями указанных выше нормативных актов. Отобранные образцы (пробы) опечатываются либо пломбируются и снабжаются этикетками, подписанными лицами, участвующими в отборе.

27. Об отборе образцов (проб) составляется акт, подписываемый всеми участвующими в этом лицами. В акте должны быть указаны:

а) время и место составления акта, наименование предприятия-получателя продукции, фамилии и должности лиц, принимавших участие в отборе образцов (проб);

б) наименование предприятия-изготовителя (отправителя), от которого поступила продукция;

в) номер и дата счета-фактуры и транспортной накладной, по которым поступила продукция, и дата поступления ее на склад

получателя, а при доставке продукции поставщиком и при отпуске продукции со склада поставщика - номер и дата накладной или счета-фактуры, по которой сдана продукция;

г) количество мест и вес продукции, а также количество и номера мест, из которых отбирались образцы (пробы) продукции;

д) сведения о том, что образцы (пробы) отобраны в порядке, предусмотренном стандартом, техническими условиями, основными и особыми условиями поставки, другими обязательными правилами и договором, со ссылкой на их номер и дату;

е) снабжены ли отобранные образцы (пробы) этикетками, содержащими данные, которые предусмотрены стандартами или техническими условиями;

ж) опечатаны или опломбированы образцы (пробы), чьей печатью или пломбой (оттиски на пломбах);

з) другие данные, которые лица, участвующие в отборе проб, сочтут необходимым включить в акт для более подробной характеристики образцов (проб).

28. Из отобранных образцов (проб) один остается у получателя, второй направляется изготовителю (отправителю) продукции. Во всех случаях, когда это предусмотрено стандартами, техническими условиями, другими обязательными правилами и договором, отбираются дополнительные образцы (пробы) для сдачи на анализ или испытание в лаборатории или научно-исследовательские институты.

О сдаче образцов (проб) на анализ или испытание делаются соответствующие отметки в акте отбора образцов (проб).

Отобранные образцы (пробы) продукции должны храниться получателем и изготовителем (отправителем) до разрешения спора о качестве продукции, а в случаях передачи материала о выпуске недоброкачественной продукции в органы прокуратуры и суда - до решения дела в этих органах.

29. По результатам приемки продукции по качеству и комплектности с участием представителей, указанных в пп. 19 и 20 настоящей инструкции, составляется акт о фактическом качестве и комплектности полученной продукции.

Акт должен быть составлен в день окончания приемки продукции по качеству и комплектности. В акте должны быть указаны:

а) наименование получателя продукции и его адрес;

б) номер и дата акта, место приемки продукции, время начала и окончания приемки продукции. В случаях, когда приемка продук-

ции с участием представителей, указанных в пп. 19 и 20 настоящей инструкции, произведена с нарушением установленных сроков, в акте должны быть указаны -причины задержки приемки, время их возникновения и устранения;

в) фамилии, инициалы лиц, принимавших участие в приемке продукции по качеству и в составлении акта, место их работы, занимаемые должности, дата и номер документа о полномочиях представителя на участие в проверке продукции по качеству и комплектности, а также должно быть отмечено, что эти лица ознакомлены с правилами приемки продукции по качеству;

г) наименования и адреса изготовителя (отправителя) и поставщика;

д) дата и номер телефонограммы или телеграммы о вызове представителя предприятия-изготовителя (отправителя) или отметка о том, что вызов изготовителя (отправителя) основными и особыми условиями поставки, другими обязательными правилами или договором не предусмотрен;

е) номера и даты договора на поставку продукции, счета-фактуры, транспортной накладной (коносамента) и документа, удостоверяющего качество продукции;

ж) дата прибытия продукции на станцию (пристань, порт) назначения, время выдачи груза органом транспорта, время вскрытия вагона, контейнера, автофургона и других опломбированных транспортных средств, время доставки продукции на склад получателя;

з) номер и дата коммерческого акта (акта, заданного органом автомобильного транспорта), если такой акт был составлен при получении продукции от транспортной организации;

и) условия хранения продукции на складе получателя до составления акта;

к) состояние тары и упаковки в момент осмотра продукции, содержание наружной маркировки тары и другие данные, на основании которых можно сделать вывод о том, в чьей упаковке предъявлена продукция - изготовителя или отправителя; дата вскрытия тары и упаковки; недостатки маркировки, тары и упаковки, а также количество продукции, к которой относится каждый из установленных недостатков;

л) при выборочной проверке продукции - порядок отбора продукции, а также основание для выборочной проверки (стандарт,

технические условия, особые условия поставки, другие обязательные правила и договор);

м) за чьими пломбами (отправителя или транспортной организации) отгружена и получена продукция, исправность пломб, оттиски на них; транспортная и отправительская маркировка мест (по документам и фактически), наличие или отсутствие упаковочных ярлыков, пломб на отдельных местах;

н) количество (вес), полное наименование и перечисление предъявленной к осмотру и фактически проверенной продукции с выделением продукции забракованной, подлежащей исправлению у изготовителя или на месте, в том числе путем замены отдельных деталей, а также продукции, сорт которой не соответствует сорту, указанному в документе, удостоверяющем ее качество. Подробное описание выявленных недостатков и их характер;

о) основания, по которым продукция переводится в более низкий сорт, со ссылкой на стандарт, технические условия, другие обязательные правила;

п) количество некомплектной продукции, перечень недостающих частей, узлов и деталей и стоимость их;

р) номера стандартов, технические условия, чертежи, образцы (эталоны), по которым производилась проверка качества продукции;

с) номер браковщика предприятия-изготовителя продукции, если на продукции такой номер предусмотрен;

т) произведен ли отбор образцов (проб) и куда они направлены;

у) другие данные, которые, по мнению лиц, участвующих в приемке, необходимо указать в акте для подтверждения ненадлежащего качества или некомплектности продукции;

ф) заключение о характере выявленных дефектов в продукции и причинах их возникновения.

30. Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в проверке качества и комплектности продукции. Лицо, не согласное с содержанием акта, обязано подписать его с оговоркой о своем несогласии и изложить свое мнение.

В акте перед подписью лиц, участвовавших в приемке, должно быть указано, что эти лица предупреждены об ответственности за подписание акта, содержащего данные, которые не соответствуют действительности.

Если между изготовителем (отправителем) и получателем возникнут разногласия о характере выявленных дефектов и причинах их возникновения, то для определения качества продукции получатель

обязан пригласить эксперта бюро товарных экспертиз, представителя соответствующей инспекции по качеству или другой компетентной организации.

31. К акту, составленному в порядке, предусмотренном п. 29 настоящей инструкции, должны быть приложены:

а) документы изготовителя (отправителя), удостоверяющие качество и комплектность продукции;

б) упаковочные ярлыки из тарных мест, в которых установлены ненадлежащее качество и некомплектность продукции;

в) транспортный документ (накладная, коносамент);

г) документ, удостоверяющий полномочие представителя, выделенного для участия в приемке;

д) акт, составленный в соответствии с п. 16 настоящей инструкции;

е) акт отбора образцов (проб) и заключение по результатам анализа (испытания) отобранных образцов (проб);

ж) другие документы, которые могут свидетельствовать о причинах порчи (ухудшения) качества продукции или некомплектности ее (коммерческие акты, для скоропортящихся грузов - сведения о льдоснабжении, температурном режиме, а также ведомость подачи и уборки вагонов, памятка приемосдатчика при выгрузке продукции средствами грузополучателей на местах общего пользования и др.).

32. Акт, устанавливающий ненадлежащее качество или некомплектность продукции, составленный с участием представителей, которые указаны в п. 20, "а-в", утверждается руководителем предприятия-получателя или его заместителем не позднее 3-дневного срока после составления акта.

Если приемка продукции производилась в выходной или праздничный день, акт приемки должен быть утвержден руководителем предприятия-получателя или его заместителем в первый рабочий день после выходного или праздничного дня.

В необходимых случаях руководитель предприятия или его заместитель направляет материалы прокуратуре для привлечения к установленной законом ответственности лиц, виновных в выпуске недоброкачественной или некомплектной продукции.

Акты, составленные бюро товарных экспертиз или инспекцией по качеству продукции, утверждаются в порядке, установленном соответствующими положениями об инспекциях и бюро товарных экспертиз.

33. Акт о скрытых недостатках, обнаруженных в продукции, составляется в порядке, предусмотренном настоящей инструкцией, если иное не предусмотрено основными и особыми условиями поставки, другими обязательными правилами и договором.

34. В отношении товаров, ненадлежащее качество которых обнаружено потребителем после покупки их в магазинах, получатель (покупатель) вместо акта, указанного в п. 29 настоящей инструкции, должен представить изготовителю (отправителю):

а) заявление потребителя об обмене товара и заключение магазина с указанием наименования товара, его изготовителя (отправителя) и поставщика, цены товара, характера недостатков и причин их возникновения, времени продажи, обмена, ремонта товаров или возврата их стоимости;

б) документы, предусмотренные правилами обмена промышленных товаров, купленных в розничной торговой сети, подтверждающие ненадлежащее качество товаров;

в) расписку потребителя об обмене товара или о получении его стоимости.

35. Изготовитель (отправитель) или получатель (покупатель) при наличии оснований вправе опротестовать заключение инспекции по качеству, бюро товарных экспертиз или научно-исследовательского института (лаборатории) в их вышестоящей организации. Копия этого заявления направляется другой стороне. Если соответствующая вышестоящая организация признает доводы изготовителя (отправителя) или получателя (покупателя) обоснованными, то в установленном порядке назначается повторная экспертиза.

Повторная экспертиза продукции может быть произведена также по поручению арбитража или судебно-следственных органов.

36. Изготовитель (отправитель, поставщик) вправе перепроверить качество продукции, забракованной и возвращенной получателем (покупателем) в порядке и в случаях, предусмотренных основными и особыми условиями поставки, другими обязательными правилами и договором.

37. Акты приемки продукции по качеству и комплектности регистрируются и хранятся в порядке, установленном на предприятии-получателе.

38. В случае принятия получателем (покупателем) продукции, переведенной в более низкий сорт, эта продукция в соответствии с актом о результатах приемки перемаркируется за счет изготовителя (отправителя).

В договоре должно быть предусмотрено, кем производится перемаркировка: изготовителем (отправителем) или получателем (покупателем).

39. Исключен.

40. Претензия о поставке продукции, не соответствующей по качеству, комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам, техническим условиям, чертежам, рецептурам, образцам (эталонам), предъявляется получателем (покупателем) изготовителю (отправителю, поставщику) в установленный срок.

Если изготовитель или его местонахождение получателю (покупателю) неизвестны, претензия в двух экземплярах посылается отправителю (поставщику), который немедленно после ее получения обязан направить один экземпляр изготовителю, известив об этом получателя (покупателя).

К претензии о поставке продукции ненадлежащего качества или некомплектной должны быть приложены акт и документы, указанные в пп. 31 и 34 настоящей инструкции, если их нет у изготовителя (отправителя, поставщика), а также документы, подтверждающие реализацию скоропортящейся продукции по указанию органов санитарного надзора, если продукция к моменту предъявления претензии реализована.

В случаях, предусмотренных договором, к претензии должны прилагаться акт об уничтожении скоропортящейся продукции по указанию органов санитарного надзора, акт о сдаче продукции в металлолом и иные документы об использовании продукции на месте в соответствии с фактическим ее качеством.

41. В случае предъявления претензии о возмещении разницы в стоимости продукции (уценки) в связи с переводом ее в более низкий сорт получатель обязан приложить к претензии документы, подтверждающие оприходование продукции фактически полученным сортом. Торгующие организации обязаны представить подписанную руководителем организации (или его заместителем) и главным бухгалтером справку о реализации продукции по цене того сорта, в который она переведена, или о произведенной переоценке, если продукция еще не реализована, а также справку с подписями тех же должностных лиц о перемаркировке продукции соответствующим сортом.

42. О результатах рассмотрения претензии отправитель (изготовитель, поставщик) сообщает получателю в установленный срок.

Приложение 2

Министерство угольной промышленности СССР

КАРТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

Наименование и номер машины (агрегата, сборочной единицы)_____

_____

Завод-изготовитель _____

Наименование угольного предприятия, приславшего машину (агрегат, сборочную единицу) на контроль _____

_____

Наименование предприятия (организации), где осуществляется входной контроль _____

_____

Состав комиссии, номер и дата документа о ее создании _____

_____

_____

Наименование и номер контролируемого узла _____

_____

Наименование и номер детали	Контролируемый параметр	Единица измерения	Значение параметра по ГОСТу, ОСТу, ТУ и чертежу	Фактическое значение параметра	Отклонение значений	Причина непроведения контроля	Годность детали
1	2	3	4	5	6	7	8

1	2	3	4	5	6	7	8

Перечень прилагаемых документов, эскизов и т.д.

Заключение комиссии об узле в целом

Подписи членов комиссии: _____

Город _____ "___" _____ 19__ г.
(дата)

МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ ТОЛЩИНЫ ХРОМОВОГО ПОКРЫТИЯ НА ДЕТАЛЯХ ГОРНОШАХТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

1. Цель, назначение и область применения

1.1. Методика является руководством для проведения измерений толщины хромового защитного покрытия плунжеров и штоков силовых гидроцилиндров.

1.2. Методика распространяется на измерения толщины покрытия, проводимые на ремонтных предприятиях Министерства угольной промышленности, и на измерения толщины покрытия, проводимые на крепи, поступившей к потребителю с заводов-изготовителей, при входном контроле.

1.3. Контроль осуществляется для проверки соответствия толщины покрытия требованиям ГОСТ 18585-73, п. 1.8, и ГОСТ 9.073-77, п. 2.2, а также чертежам и техническим условиям, которые определяют минимально и максимально допустимую толщину хромового покрытия.

2. Методы контроля. Рекомендуемая аппаратура

2.1. Контроль толщины хромового покрытия проводится неразрушающими методами и, в качестве арбитражного, разрушающим металлографическим.

2.2. Рекомендуется использовать приборы МТ-20Н, МТ-30Н, МТ-40НЦ, выпускаемые московским заводом "Контрольприбор" НПО "Спектр", а также магнитные толщиномеры МТА-2 отрывного типа, выпускаемые Минским часовым заводом. Допускается применять прибор МИП-10, имеющий несколько большую погрешность, чем перечисленные выше.

3. Организация контроля

3.1. Входной контроль проводится на рудоремонтном заводе специально созданной комиссией (п. 4.3 настоящей инструкции). По результатам входного контроля выносится решение о соответствии поставленного изделия техническим требованиям по гальваническому покрытию.

3.2. В случае несоответствия толщины покрытия требованиям ГОСТ 18585-73 и ГОСТ 9.073-77 на двух и более деталях в одной сборочной единице выносится решение о непригодности данной сборочной единицы. Если несоответствие толщины покрытия выявлено хотя бы на одной детали в каждой сборочной единице, бракуются все сборочные единицы.

4. Подготовка к контролю

4.1. Перед проведением контроля с поверхности деталей, подлежащих контролю, должны быть удалены смазка, эмульсия, грязь. Деталь должна быть обезжирена и тщательно вытерта. Обтирать хромированную поверхность следует только мягким и чистым обтирочным материалом, в котором отсутствует металлическая стружка, абразивная пыль или другие загрязнения, могущие повредить покрытие.

4.2. После перевозки прибора в холодное время года для приведения его в состояние готовности к эксплуатации необходимо установить прибор на рабочем столе и не включать его до приобретения прибором температуры окружающего воздуха (определяется наощупь) и высыхания возможной конденсированной влаги.

4.3. Подготовка прибора к работе производится в соответствии с инструкцией к прибору.

4.4. Калибровка прибора для измерений в определенном диапазоне толщин покрытия производится в тех же условиях по температуре и влажности, в каких будут вестись измерения, по комплекту аттестованных рабочих мер толщины покрытия (образцов).

Рабочие меры толщины покрытия по материалу основного металла, радиусу кривизны, чистоте и технологии обработки поверхности под покрытие, виду и технологии нанесения покрытия должны возможно ближе соответствовать контролируемой детали. При измерении толщины хромового покрытия не допускается применение для калибровки прибора придаваемых к нему пленок и фольги (латунных, медных, алюминиевых и пр.). Они могут служить лишь для проверки работоспособности прибора.

Операция калибровки по рабочим мерам толщины покрытия производится в соответствии с инструкцией к прибору.

Для устранения влияния размера рабочих мер на показания электромагнитных толщиномеров (из-за краевого эффекта) меры следует помещать в стальную оправку с толщиной стенок не менее 20 мм и высотой, равной высоте мер.

5. Контроль толщины покрытия

5.1. Вначале проводится контроль покрытия детали по внешнему виду.

На поверхности, которая согласно чертежу на контролируемую деталь имеет хромовое покрытие, не должно быть:

мест, не имеющих покрытия;

непрополированных мест;

мест со снятым после полировки покрытием;

отслоев, пузырей, шелушения, растрескивания, следов коррозии;

механических повреждений - забоин, задиров.

Если покрытие какой-либо детали не удовлетворяет этим требованиям, на этой детали толщина покрытия не измеряется.

5.2. Толщина измеряется в соответствии с инструкцией к прибору.

5.3. Измерения проводятся по двум пояскам штока или плунжера, отстоящим от концов детали на расстояние не менее 100 мм, в четырех точках по периметру каждого пояска через 90^{0}

5.4. Каждое измерение согласно ГОСТ 9.302-79 повторяется три раза, и за результат измерения принимается среднее арифметическое значение трех измерений.

5.5. В связи с возможностью возникновения дополнительной погрешности прибора из-за изменения напряжения питающей сети следует проводить периодическую проверку калибровки прибора через каждые 10-15 мин.

5.6. Заключение о годности проконтролированных деталей принимается по результатам измерений с учетом максимально возможной погрешности применяемого прибора.

Например: измерения производились прибором МТ-30Н, имеющим основную погрешность на I поддиапазоне не более ±5% конечного значения рабочей части шкалы, т.е. ±5 мкм. Показание прибора 43 мкм. С учетом погрешности толщина покрытия может быть 38...48 мкм. Следовательно, браковать эту деталь нет основания. Если прибор показал 42 мкм, то и с учетом погрешности измерения толщина покрытия - меньше 48 мкм, и деталь должна быть забракована.

Примечание. Дополнительная погрешность в расчет не принимается, так как она устраняется проведением калибровки по рабочим мерам в тех же условиях, в каких проводятся измерения.

5.7. Представитель завода-изготовителя может также проводить измерения толщины параллельно с представителем заказчика. В случае несовпадения результатов измерения, приводящего к разногласию в вопросе браковки деталей по толщине покрытия, комиссией принимается решение о разрезке детали, вызвавшей разногласия, и о передаче образца, вырезанного из нее, на металлографический контроль, являющийся арбитражным. Отбор детали и ее разрезка оформляются актом, который подписывается представителями лаборатории, производящей измерения, завода-изготовителя, шахты-получателя комплекса и рудоремонтного завода, на котором производится входной контроль. Из отобранной детали вырезается для металлографического контроля образец, который клеймится в присутствии названных представителей. В акте указывается, какое клеймо наносится на образец. Образец передается в лабораторию бассейнового института, а в Донбассе - в базовую изотопную лабораторию Минуглепрома УССР.

5.7.1. Шлиф должен изготавливаться в соответствии с приложением 4 ГОСТ 9.302-79:

шлиф заливается легкоплавким сплавом или пластмассой, можно также использовать крепление образца в металлические щеки, одна из которых имеет цилиндрическую сегментную выемку с радиусом кривизны таким же, как у образца. Для защиты покрытия образца от повреждения применяют прокладки из мягкого металла;

шлифование и полирование производится под углом 45^0 к покрытию.

5.7.2. Травление шлифа производится реактивом, состоящим из 5 мл азотной кислоты плотностью 1,41 и 95 мл этилового спирта (см. приложения 3 и 4 ГОСТ 9.302-79).

5.7.3. Для измерения толщины покрытия применяется металлографический микроскоп с увеличением 500...1000-кратным для покрытия толщиной до 20 мкм и 100...200-кратным - для покрытия толщиной более 20 мкм (см. п. 2.4.8 ГОСТ 9.302-79). Цена деления шкалы окуляра определяется по объект-микрометру с ценой деления не более 0,01 мм, на который имеется свидетельство о госповерке.

5.7.4. Результаты металлографического измерения являются окончательными.

5.8. Результаты контроля оформляются в виде протокола (см. приложение 4 настоящей инструкции), являющегося документом, на основании которого принимается решение о годности или браковке проконтролированных деталей.

Приложение 4

П Р О Т О К О Л
ИЗМЕРЕНИЙ ТОЛЩИНЫ ХРОМОВОГО ПОКРЫТИЯ НА ДЕТАЛЯХ ГОРНОШАХТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

1. _____
Название завода-изготовителя
2. _____ 19 __ года
Дата
3. _____
Место проведения измерений
4. _____
Название организации, проводившей измерения
5. Измерения проводились с помощью прибора _____
Тип
зав. № _____ свидетельство о государственной поверке № _____ от _____ 19___г., выданное _____
Название организации, выдавшей свидетельство
6. Калибровка прибора проводилась по рабочим мерам, аттестованным _____ 19____ г. (свидетельство об аттестации № _____, выданное _____)
7. Результаты измерений указаны в таблице

Таблица

Наименование сборочной единицы	Наименование детали	Толщина покрытия, мкм	
		I сечение	II сечение

8. Заключение.

По результатам контроля толщина хромового покрытия

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

не удовлетворяет требованиям ГОСТ 18585-73 и ГОСТ 9.073-77.

Толщина хромового покрытия остальных проконтролированных деталей удовлетворительная.

9. Измерение производил _____

_____

Должность, подпись

Подписи членов комиссии: _____

_____

_____

_____

_____

Приложение 5

Министерство угольной промышленности СССР

Производственное объединение по добыче угля

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор производственного объединения

А К Т №

Дата

о проведении входного контроля качества _____

Составлен комиссией в следующем составе:

Председатель _____

Члены комиссии: _____

_____

_____

_____

(Указать фамилии, инициалы лиц, принимавших участие в приемке продукции по качеству и в составлении акта, место их работы, занимаемые должности, дату и номер документа о полномочиях представителя на участие в проверке продукции по качеству и комплектности, а также засвидетельствовать, что эти лица ознакомлены с правилами приемки продукции по качеству).

Место приемки продукции . . . . . .

Время начала и окончания приемки продукции . . . . . .

Наименование предприятия-получателя и его адрес . . . . . .

Наименования и адреса предприятия-изготовителя (отправителя) и предприятия-поставщика . . . . . .

Дата и номер телефонограммы или телеграммы о вызове представителя предприятия-изготовителя (отправителя) . . . . . .

Номера и даты договора на поставку продукции, счета-фактуры, транспортной накладной (коносамента) и документа, удостоверяющего качество продукции . . . . . .

Дата прибытия продукции на станцию назначения, время доставки продукции на склад получателя . . . . . .

Условия хранения продукции на складе получателя до составления акта . . . . . .

Состояние тары и упаковки в момент осмотра продукции, содержание наружной маркировки тары, дата вскрытия тары и упаковки . . . . . .

За чьими пломбами (отправителя или транспортной организации) отгружена и получена продукция, исправность пломб, оттиски на них . . . . . .

Порядок отбора продукции для выборочной проверки . . . . . .

Количество, полное наименование и перечисление предъявленной к осмотру и фактически проверенной продукции . . . . . .

Количество некомплектной продукции, перечень недостающих частей, узлов и деталей . . . . . .

Номера стандартов, технические условия, рабочие чертежи, по которым производилась проверка качества продукции . . . . . .

Номер браковщика предприятия-изготовителя продукции, если на продукции такой номер указан . . . . . .

Другие данные, которые, по мнению лиц, участвующих в приемке, необходимо указать в акте для подтверждения ненадлежащего качества или некомплектности продукции . . . . . .

Входным контролем проведено и установлено:

_____

_____

_____

_____

Заключение комиссии о характере выявленных дефектов в продукции и причинах их возникновения:

_____

_____

_____

_____

Все члены комиссии предупреждены об ответственности за достоверность настоящего акта.

Подписи: _____

_____

_____

_____

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Стр.

1. Назначение, цель и задачи входного контроля 3
2. Сроки проведения входного контроля 4
3. Объемы выборок для входного контроля 5
4. Планирование и организация работы по входному контролю 6
5. Обязанности комиссии по входному контролю 8
6. Общие методические указания по производству входного контроля. . . 9
7. Методические указания по проведению входного контроля составных частей оборудования 10
8. Оформление результатов проведения входного контроля 24
9. Прохождение и использование актов комиссии по входному контролю качества оборудования 25

Приложения

1. Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству 27
2. Карта входного контроля 43
3. Методика контроля толщины хромового покрытия на деталях горно-шахтного оборудования 45
4. Протокол измерений толщины хромового покрытия на деталях горно-шахтного оборудования 49
5. Акт о проведении входного контроля качества 51

ИНСТРУКЦИЯ
ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА ГОРНОШАХТНОГО (ОЧИСТНОГО И ПРОХОДЧЕСКОГО) ОБОРУДОВАНИЯ

Редактор И.П.Сидорова

Тираж 1000 Цена 27 коп. Изд. № 8631 Заказ № 538

Типография Института горного дела им. А.А.Скочинского
3,6 уч.-изд.л. Подписано к печати 17/XII 1980 г.

gost.e-ecolog.ru