ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 58044— 2017

АВИАЦИОННАЯ ТЕХНИКА

Верификация закупленной продукции

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Союзом авиапроизводителей России (САП)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 323 «Авиационная техника»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 декабря 2017 г. № 2124-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, 2018

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . 1
3 Термины и определения . . . 2
4 Общие положения . . . 2
5 Организация верификации закупленной продукции . . . 4
6 Порядок проведения верификации закупленной продукции . . . 6
6.1 Общие требования . . . 6
6.2 Особенности проведения верификации закупленных металлических и неметаллических материалов и полуфабрикатов . . . 6
6.3 Особенности проведения верификации покупных комплектующих изделий . . . 7
6.4 Особенности проведения верификации продукции, ремонтируемой на предприятиях-смежниках . . . 7
7 Порядок проведения верификации изделий авиационной техники, поступающих в ремонт . . . 7
8 Меры по устранению несоответствий закупаемой продукции, выявленных по результатам верификации . . . 8
Приложение А (рекомендуемое) Форма технического акта на несоответствия, выявленные при осмотре продукции и проверке сопроводительной документации . . . 9
Приложение Б (рекомендуемое) Форма контрольного ярлыка на продукцию, принятую входным контролем . . . 10
Приложение В (рекомендуемое) Форма акта входного контроля изделия . . . 11
Библиография . . . 13

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

АВИАЦИОННАЯ ТЕХНИКА

Верификация закупленной продукции

Aviation equipment. Incoming product verification

Дата введения — 2018—06—01

1 Область применения

Настоящий стандарт определяет организацию работ, полномочия и ответственность персонала службы и подразделений предприятий и организаций авиационной промышленности при проведении и документальном оформлении результатов верификации:

- закупаемых материалов, полуфабрикатов, покупных комплектующих изделий (ПКИ), используемых при производстве и ремонте авиационной техники;
- продукции, изготавливаемой в рамках производственной кооперации предприятиями-смежниками.

Требования настоящего стандарта являются общими и предназначены для применения всеми организациями независимо от их вида, размера и поставляемой продукции в процессе производства и ремонта авиационной техники гражданской авиации.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 15467 Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения

ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 24297 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля

ГОСТ Р 52745 Комплексная система контроля качества. Контроль качества материалов и полуфабрикатов, используемых при изготовлении изделий авиационной, космической, оборонной техники и техники двойного применения, на предприятиях-поставщиках. Общие требования

ГОСТ Р ИСО 9000 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р ИСО 9000, ГОСТ 15467, ГОСТ 16504, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **авиационная техника:** Летательные аппараты, их бортовое оборудование и агрегаты, двигатели, авиационное вооружение, авиационные средства спасания, тренажеры, наземные средства управления воздушным движением, навигации, посадки и связи, а также средства наземного обслуживания летательных аппаратов.

3.2 **верификация:** Подтверждение посредством представления объективных свидетельств того, что установленные требования были выполнены.

Примечание — Объективное свидетельство, необходимое для верификации, может быть результатом контроля или других форм определения, таких как осуществление альтернативных расчетов или анализ документов.

3.3 **входной контроль:** Контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю или заказчику и предназначаемой для использования при изготовлении, ремонте или эксплуатации изделий авиационной техники.

Примечание — В целях настоящего стандарта термины «верификация закупленной продукции» и «входной контроль» используются в качестве синонимов, если в тексте не указано иное.

3.4 **идентификация:** Установление принадлежности единицы или партии продукции к определенной группе (модели, марке, типу), позволяющее отличить данную продукцию от остальной с помощью специальных приемов, указанных в технологической или иной нормативной документации.

3.5 **несоответствие:** Невыполнение требования.

3.6 **покупное комплектующее изделие;** ПКИ: Компонент изделия авиационной техники, обладающий конструктивной целостностью, не подвергаемый никаким изменениям в процессе ремонта изделия, в котором его применяют, и изготовленный на другом предприятии по самостоятельному комплекту конструкторской документации.

3.7 **поставщик продукции:** Юридическое лицо, осуществляющее поставку продукции производственно-технического назначения для производства и ремонта изделий авиационной техники.

3.8 **проверка:** Подтверждение путем экспертизы и предоставления объективного доказательства того, что установленные требования выполнены.

3.9 **продукция:** Результат деятельности или процессов, включая услуги, оборудование, перерабатываемые материалы, программное обеспечение.

3.10 **рекламация:** Письменное заявление получателя по установленной форме поставщику продукции (смежнику) на обнаруженное в период действия гарантийных обязательств несоответствие качества и/или комплектности поставленной продукции/выполненных работ установленным требованиям.

3.11 **ремонтное производство:** Совокупность организационной структуры, инфраструктуры, материальных и человеческих ресурсов, процессов и процедур, обеспечивающая выполнение ремонта изделий (модификации) авиационной техники в соответствии с требованиями ремонтной документации.

3.12 **смежник:** Юридическое лицо, оказывающее предприятию услуги по выполнению части технологических процессов производства и/или ремонта изделия авиационной техники.

4 Общие положения

4.1 Цель верификации закупленной продукции — подтверждение соответствия установленным требованиям материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий, деталей, сборочных единиц, изделий авиационной техники, предупреждения запуска в производство и эксплуатацию несоответствующей продукции. Верификацию следует проводить в соответствии с настоящим стандартом, требованиями ГОСТ 24297 (в части материалов и полуфабрикатов), ГОСТ Р 52745 (в части контроля качества материалов и полуфабрикатов) и, где применимо, ГОСТ 24297.

Требования к закупаемой продукции, установленные в нормативной документации, должны содержаться в договорах на поставку, заключаемых в соответствии с законодательством Российской Федерации.

4.2 Основными задачами верификации закупленной продукции являются:

- проверка наличия сопроводительной документации на изделия (эксплуатационная, ремонтная документация, паспорта, этикетки, сертификаты и т. д.);

- контроль соответствия комплектности и качества изделий установленным требованиям;
- проверка наличия сопроводительной документации на материалы и полуфабрикаты, подтверждающей их соответствие установленным требованиям;
- контроль качества материалов и полуфабрикатов установленным требованиям согласно ГОСТ Р 52745;
- периодический контроль за соблюдением правил и сроков хранения изделий, материалов и полуфабрикатов, поступающих от поставщиков, на соответствие установленным требованиям.

4.3 Не допускается запуск в производство и применение продукции, не принятой по результатам верификации и/или не оформленной документально в порядке, установленном настоящим стандартом.

4.4 Поступившую в организацию закупленную продукцию до предъявления ее на верификацию следует хранить отдельно от продукции, разрешенной к применению в производстве.

4.5 Номенклатура закупаемой продукции, подлежащей верификации, должна быть установлена в перечнях. Перечни продукции, подлежащей верификации, должны содержать:

- наименование, марку и тип контролируемых изделий;
- обозначение основных конструкторских документов (КД), технологических документов (ТД), стандартов (национальных, отраслевых) и/или технических условий (ТУ), требованиям которых должны соответствовать изделия, материалы, полуфабрикаты;
- вид контроля, объем выборки, контрольные нормативы и правила выборочного контроля;
- состав контролируемых параметров продукции, методов их проверки (испытаний) или пункты нормативной документации, в которых они установлены;
- средства измерений, необходимые для контроля параметров изделий;
- гарантийный срок хранения;
- срок хранения до перепроверки изделий;
- указания о маркировке изделий по результатам входного контроля;
- допустимый расход ресурса при входном контроле (расход ресурса должен быть минимальным).

Перечни продукции, подлежащей верификации, разрабатывают, согласовывают со службой, отвечающей за технический контроль, метрологической службой, представителем независимой инспекции при потребителе и утверждают в порядке, установленном в организации.

4.6 Перечни продукции, подлежащей верификации, разрабатывают отдельно для каждого вида выпускаемых и ремонтируемых изделий с учетом требований ГОСТ 24297 (в части материалов и полуфабрикатов), ГОСТ Р 52745 (в части контроля качества материалов и полуфабрикатов). Допускается разрабатывать общий перечень закупаемой продукции, подлежащей верификации, с соответствующими разделами:

- по продукции, предназначенной для комплектации;
- по материалам и полуфабрикатам, предназначенным для производства/переработки и ремонта.

4.7 Виды работ по контролю деталей, сборочных единиц и изделий, объемы выборок и проб материалов, контроль их свойств, параметры покупных комплектующих изделий, подлежащие проверке на функциональную работоспособность, определяются требованиями нормативной и технологической документации на проведение входного контроля, исходя из стабильности качества поставляемой продукции, степени ее освоения поставщиками, важности контролируемых параметров для функционирования изделий.

4.8 По фактическим результатам верификации закупленной продукции, наличию или отсутствию контроля продукции независимой инспекцией или технической приемкой на предприятии-поставщике ее содержание и объемы могут корректироваться в сторону их увеличения или уменьшения по согласованию с независимой инспекцией или технической приемкой и службой качества предприятия.

4.9 Верификация закупленной продукции осуществляется в следующей последовательности:

этап I — внешний осмотр продукции и проверка поступившей с ней сопроводительной документации с выполнением требований методики [1].

этап II — контроль свойств материалов, требований чертежей для деталей и сборочных единиц, функциональной работоспособности ПКИ с использованием установленных методик и средств контроля.

4.10 В обоснованных случаях верификация закупленной продукции может быть ограничена этапом I, который должен состоять из проверки:

- внешнего состояния тары;
- отсутствия наружных повреждений, коррозии продукции;

- наличия и состояния предусмотренных пломб, заглушек;

- наличия и правильности оформления сопроводительной документации (сертификата, формуляра, паспорта, этикетки и т. п.) согласно договорным условиям, наличия в ней штампа службы, отвечающей за технический контроль предприятия-поставщика, и номерной печати независимой инспекции или технической приемки, отметки и даты консервации продукции, если таковая предусмотрена;

- соответствия маркировки продукции (при наличии) ее обозначению в сопроводительной документации;

- годности продукции для применения по ресурсам, срокам службы, срокам хранения, срокам действия сертификата;

- комплектности поставки продукции.

4.11 Методы, средства, порядок документального оформления результатов верификации закупленной продукции определяются технологическими процессами, технологическими картами входного контроля и стандартом организации, осуществляющей верификацию.

4.12 Состав необходимой документации на процессы входного контроля определяют соответствующие подразделения (службы) организации по согласованию с независимой инспекцией (технической приемкой) с учетом особенностей продукции, подлежащей входному контролю. Разработку и утверждение документации на процессы входного контроля осуществляют в порядке, установленном в организации.

4.13 Поступившая на предприятие продукция с истекающими сроками действия консервации должна быть предъявлена для прохождения верификации сразу после ее поступления на предприятие.

4.14 Проверка свойств материалов и функциональной работоспособности покупных комплектующих изделий на предприятиях-смежниках (стендовые и лабораторные испытания) должна быть проведена в течение не более 10 суток со времени ее поступления на испытания.

4.15 Если при первичном осмотре продукции или проведении верификации выявляются недостатки, не носящие конструктивно-производственного характера (тара, не предусмотренная договором на поставку, повреждение упаковки, отсутствие пломб, отсутствие или неправильное оформление сопроводительной документации, недопоставка по количеству, некомплектность и т. п.), ответственными работниками организации с участием представителя независимой инспекции или технической приемки оформляется технический акт (приложение А), копия которого пересылается поставщику для предъявления претензии.

4.16 До завершения верификации закупленной продукции и принятия решения по ее дальнейшему использованию она должна храниться отдельно от принятой продукции, в условиях, исключающих возможность ее использования в производстве.

4.17 Забракованная по результатам верификации продукция подлежит:

- идентификации способом, отличным от идентификации продукции, прошедшей входной контроль и признанной соответствующей;

- учету и регистрации в соответствующей документации, форма которой устанавливается организацией;

- немедленному отделению и размещению в изолятор брака, где она должна храниться до ее возврата поставщику или утилизации.

4.18 Сопроводительная документация на все виды материалов, полуфабрикатов, принятых по результатам входного контроля, должна храниться в организации в течение установленного организацией срока. Сопроводительная документация на покупные комплектующие изделия, готовые детали, сборочные единицы хранится и перемещается вместе с продукцией.

4.19 Руководители служб и подразделений, участвующих в проведении входного контроля, несут ответственность за организацию работ и подготовку, а в предусмотренных случаях — аттестацию исполнителей на право выполнения контрольных функций.

5 Организация верификации закупленной продукции

5.1 Верификация закупленной продукции осуществляется ответственными сотрудниками организации (подразделение входного контроля) во взаимодействии с работниками подразделений организации в соответствии с требованиями технологической документации на его проведение и настоящего стандарта.

5.2 Персонал, включенный в подразделение входного контроля, должен быть аттестован в установленном порядке.

5.3 Для обеспечения проведения верификации закупленной продукции подразделение входного контроля должно быть обеспечено:

- рабочими местами, оборудованными необходимыми средствами контроля и отвечающими требованиям безопасности труда и промышленно-санитарных норм;
- вспомогательными материалами, спецодеждой, канцелярскими принадлежностями и оргтехникой.

Методы и средства контроля и испытаний, применяемые при верификации закупленной продукции и организации рабочих мест, должны соответствовать требованиям, предъявляемым к точности измерения параметров или свойств продукции, установленных нормативной и технической документацией на конкретный вид.

Если средства измерений и методы контроля отличаются от указанных в документации на продукцию, то организация должна согласовать метрологические характеристики используемых средств измерений и методы контроля с поставщиком и представителем независимой инспекции.

Средства измерений, применяемые при контроле, должны быть в установленном порядке поверены и/или откалиброваны.

5.4 Рабочие места проведения верификации закупленной продукции должны, где это применимо, проходить периодическую аттестацию по основным параметрам, определяющим условия их функционирования в соответствии с требованиями нормативной документации. По результатам аттестации составляется акт.

На рабочие места входного контроля составляется паспорт.

5.5 Подразделение входного контроля выполняет следующие функции:

- контролирует качество изделий, поступивших на предприятие;
- осуществляет ведение журналов регистрации входного контроля установленных в организации форм и оформления контрольных ярлыков на материалы и покупные комплектующие изделия, принятые по результатам верификации;
- осуществляет контроль за отбором и маркировкой образцов и проб материалов для проверки их свойств и оформление на них сопроводительной документации;
- принимает участие в оформлении технических актов и актов на некачественную продукцию, а также в оформлении рекламационных актов на изделия, не соответствующие установленным требованиям;
- осуществляет контроль соблюдения правил и сроков хранения продукции в складских помещениях, установленного порядка выдачи материалов в работу с предоставлением руководству организации информации о случаях их нарушения;
- осуществляет предъявление независимой инспекции по ее требованию принятой по результатам верификации продукции сопроводительной документации на нее, заключений по результатам исследований и проверок свойств продукции;
- разрабатывает предложения по повышению качества изделий, корректировке перечня изделий, подлежащих верификации;
- участвует в разработке документированных процедур по верификации, технологической документации по входному контролю, форм документов по регистрации результатов входного контроля;
- предоставляет в установленном порядке руководству организации информацию обо всех случаях поступления несоответствующей продукции, неправильного оформления сопроводительной документации.

5.6 Подразделение входного контроля осуществляет входной контроль продукции в соответствии с требованиями технологических процессов, при этом контроль по этапу I должен осуществляться в объеме не менее предусмотренного 4.10.

Подразделение входного контроля должно вести и поддерживать в рабочем состоянии записи о результатах проведения верификации закупленной продукции.

5.7 Периодический контроль условий хранения проводится на соответствие требованиям к хранению. Результаты периодического контроля условий хранения и качества изделий при хранении должны быть документированы.

При необходимости использования изделий, гарантийный срок хранения которых истек, потребитель совместно с независимой инспекцией (технической приемкой) контролирует показатели (характеристики) их качества на соответствие установленным требованиям. Объем контроля и его периодичность устанавливает потребитель совместно с независимой инспекцией (технической приемкой).

При соответствии качества изделий установленным требованиям потребитель совместно с независимой инспекцией (технической приемкой) и поставщиком изделия принимает решение о возможности его применения. Решение о возможности применения изделия оформляется актом.

6 Порядок проведения верификации закупленной продукции

6.1 Общие требования

6.1.1 К верификации закупленной продукции допускаются изделия, принятые службой качества поставщика и независимой инспекцией при нем (при наличии независимой инспекции) с соответствующей сопроводительной документацией.

6.1.2 При проведении верификации необходимо:

- проверить сопроводительные документы (эксплуатационные, ремонтные) и/или документы, подтверждающие качество продукции (паспорт, сертификаты, этикетки, ярлыки);
- проверить сохранность пломб, упаковку, маркировку, комплектность и внешний вид продукции;
- организовать отбор выборок и проб и передать их в соответствующее подразделение для испытаний (анализов);
- осуществить контроль в соответствии с 4.9.

6.1.3 Сопроводительная документация на поступающие изделия должна быть подписана должностными лицами поставщика и заверена соответствующей печатью. Если изделия принимаются независимой инспекцией при поставщике, то должны быть его подпись и печать.

В паспортах, на этикетках или в других сопроводительных документах на продукцию, прошедшую верификацию, представитель группы входного контроля делает отметку.

6.1.4 Заключение о соответствии испытанных выборок или проб установленным требованиям передается в подразделение входного контроля предприятия представителем подразделения, выполнившего данные испытания.

6.1.5 При проверке комплектности и визуальном контроле изделий проверке подлежат:

- соответствие комплектности изделий установленным требованиям;
- соответствие тары требованиям документации на поставку, целостность упаковки;
- соответствие содержимого упаковки сведениям, указанным в товаросопроводительных или эксплуатационных документах;
- соответствие сведений, указанных в сопроводительной документации, установленным требованиям: наименование изделия, наличие маркировки, печатей (в том числе независимой инспекции при наличии), даты изготовления;
- отсутствие внешних повреждений и дефектов;
- соответствие габаритных и присоединительных размеров установленным требованиям;
- соответствие гарантийных сроков установленным требованиям.

6.1.6 При соответствии изделий, материалов и полуфабрикатов установленным требованиям уполномоченное должностное лицо предприятия принимает решение о допуске закупленной продукции в производство.

6.2 Особенности проведения верификации закупленных металлических и неметаллических материалов и полуфабрикатов

6.2.1 Входной контроль упаковки, внешнего вида, маркировки осуществляется на соответствие требованиям документации на поставку.

6.2.2 Подготовка материалов и полуфабрикатов к входному контролю заключается в освобождении их от упаковки, расконсервации и при необходимости рассортировании по партиям, маркам, размерам.

6.2.3 В случае необходимости отбора проб и образцов на исследования к ним должны прикладываться оформляемые сотрудниками группы входного контроля направления, в которых указывают сведения о материалах, предусмотренные формами направлений из сопроводительной документации предприятий-поставщиков.

6.2.4 Результаты исследований образцов или проб материалов, выполненных сторонними предприятиями, оформляют на бланках предприятия, проводящего исследования.

6.2.5 При расхождении результатов исследования и контроля материалов с документацией на поставку и техническими условиями на их изготовление соответствующую партию материалов подвергают повторной проверке по параметрам, имеющим отклонение, на удвоенном количестве образцов или

проб. Окончательное решение о возможности использования материалов в производстве принимает уполномоченное должностное лицо предприятия, проводившего исследования, по согласованию со службой качества организации и независимой инспекцией (при наличии).

6.2.6 По завершении входного контроля соответствие материалов установленным требованиям оформляется простановкой штампа на обратной стороне сертификата/паспорта с указанием даты проведения, заверяемого подписью контролера, его личным клеймом.

Одновременно оформляют контрольный ярлык (рекомендуемая форма приведена в приложении Б), который крепят к принятой продукции.

6.3 Особенности проведения верификации покупных комплектующих изделий

6.3.1 Входной контроль покупных комплектующих изделий, не предусматривающий проверки их функциональной работоспособности, осуществляется в объеме, указанном в 4.10.

6.3.2 Входной контроль покупных комплектующих изделий с проверкой их функциональной работоспособности осуществляется в объемах, предусмотренных технологической документацией. Результаты входного контроля в строгой последовательности операций технологической документации оформляются подтверждением каждой из них подписями исполнителя и контрольного мастера с расшифровкой фамилий, датой выполнения и простановкой личного клейма (при наличии).

6.3.3 Оформление результатов входного контроля покупных комплектующих изделий производится простановкой на обратной стороне сопроводительного документа поставщика штампа «Входной контроль», заверяемого подписью и личным клеймом сотрудника, проводившего контроль, датой приемки.

6.3.4 Входной контроль подшипников следует проводить в соответствии с указаниями в технологической документации в два этапа с учетом следующего:

- подшипники, поступившие в холодное время года, должны выдерживаться на складе не менее суток для выравнивания температуры с окружающей средой;
- контроль подшипников на этапе I заключается в проверке наличия и оформления сопроводительной документации, состояния упаковки, действия сроков консервации, комплектности поставки (подшипники, поступившие во влажной или нарушенной упаковке, подлежат забракованию);
- при положительных результатах входного контроля оформляется контрольный ярлык (приложение Б);
- контроль подшипников на этапе II (перед использованием) проводят в лабораторных условиях организации и/или в лабораториях на предприятиях-смежниках.

6.4 Особенности проведения верификации продукции, ремонтируемой на предприятиях-смежниках

6.4.1 Входной контроль продукции, произведенной и отремонтированной на предприятиях-смежниках, осуществляется на основании технологической документации, разработанной с учетом требований, утвержденных в установленном порядке технических условий, договорных условий на ремонт и поставку и требований 4.10.

6.4.2 Выявляемые несоответствия оформляют документально в соответствии со стандартом предприятия.

6.4.3 Оформление результатов входного контроля продукции производится подписью, простановкой личного клейма сотрудника и датой приемки в сопроводительной записке с занесением в нее обнаруженных замечаний по результатам входного контроля.

6.4.4 После завершения работ (измерений и исследований), предусмотренных технологическим процессом в производственном подразделении, вся продукция, в том числе и забракованная, с оформленной сопроводительной документацией возвращается на склад для окончательного оформления результатов входного контроля.

6.4.5 Продукция, использованная для исследования свойств материала разрушающими методами контроля, списывается в установленном порядке.

7 Порядок проведения верификации изделий авиационной техники, поступающих в ремонт

7.1 Целями верификации изделий авиационной техники, поступающих в целях ремонта, являются:

- предварительное определение технического состояния изделий;

- проверка наличия и комплектности документации, оформленной при изготовлении и эксплуатации изделий, и ее анализ для определения возможности ремонта в соответствии с договорными условиями;

- определение необходимого объема работ и принятие соответствующего решения по ремонту, согласно техническим условиям на его проведение.

7.2 Входной контроль изделий осуществляется группой контроля с участием представителей независимой инспекции при необходимости.

7.3 Подготовка изделий к входному контролю (вскрытие упаковки, изъятие поступившей с изделием документации, демонтаж чехла, транспортировочных заглушек, наружная расконсервация, демонтаж с транспортировочной подставки) осуществляется работниками участка ремонта.

7.4 Определение технического состояния изделия предусматривает визуальный контроль с использованием при необходимости универсальных или специальных средств для проверки отдельных параметров.

Проверке подлежат: действие установленного срока консервации; состояние тары, чехла и крепления изделия на транспортировочной подставке; наличие пломб, транспортировочных заглушек на изделии и агрегатах; состояние силикагеля; соответствие номеров изделия и установленных на нем агрегатов указанным в формуляре изделия и паспортах на агрегаты; комплектность поставки.

7.5 Результаты верификации изделий оформляются актами входного контроля (приложение В). Поступившие изделия регистрируют в журнале поступлений.

8 Меры по устранению несоответствий закупаемой продукции, выявленных по результатам верификации

8.1 Предъявление претензий поставщикам по фактам несоответствий закупленной продукции установленным требованиям на ее поставку согласно условиям договора, в том числе неправильного оформления сопроводительной документации, осуществляет служба качества предприятия.

8.2 Основанием для предъявления претензий служат документы, оформленные на несоответствия продукции, выявленные:

- при осмотре поступившей продукции и проверке сопроводительной документации;
- в ходе исследований и технического контроля параметров и свойств закупаемой продукции;
- акты входного контроля при наружном осмотре изделий авиационной техники;
- технические акты, докладные записки и акты об оформлении брака.

Претензионная работа ведется в соответствии с нормативной документацией, указанной в договоре с поставщиком и с учетом положений заключенного договора.

Лицо, ответственное за претензионную работу, назначается руководством организации в соответствии со стандартом предприятия.

Ответственное за претензионную работу лицо в соответствии со стандартном предприятия может принять следующие решения:

- направить поставщику письмо с извещением о выявленных недостатках и требованием принятия надлежащих мер по исключению повторения недостатков при последующих поставках продукции;
- вызвать представителей поставщика для совместного рассмотрения выявляемых недостатков и принятия согласованных решений по их устранению;
- вернуть продукцию поставщику для ее ремонта или замены на кондиционную, если иные меры не предусмотрены в договоре поставки.

Приложение А
(рекомендуемое)

Форма технического акта на несоответствия, выявленные при осмотре продукции и проверке сопроводительной документации

От «____» _____20___г.

ТЕХНИЧЕСКИЙ АКТ

Настоящий акт составлен в присутствии начальника ОТК _____,

контролера ОТК _____, зав. складом _____, представителя независимой инспекции _____

в том, что при входном контроле _____

_____

(наименование продукции, ГОСТ или ТУ, масса, кол-во, регистр. №)

закупленной в организации-поставщике _____,

обнаружены следующие несоответствия:
1. В оформлении документации _____,

2. При внешнем осмотре _____,

_____

Представитель независимой инспекции _____ / _____ /
(личная подпись) (инициалы, фамилия)

_____ / _____ /
(личная подпись) (инициалы, фамилия)

_____ / _____ /
(личная подпись) (инициалы, фамилия)

_____ / _____ /
(личная подпись) (инициалы, фамилия)

Решение: _____

Приложение Б
(рекомендуемое)

Форма контрольного ярлыка на продукцию, принятую входным контролем

форма ___

КОНТРОЛЬНЫЙ ЯРЛЫК №____

_____ _____ кол. _____ шт.
(Наименование продукции) (обозначение)

Дата входного контроля _____

Срок консервации (годности) _____

Примечание: _____

_____

Подпись контролера _____ /_____/

Приложение В
(рекомендуемое)

Форма акта входного контроля изделия

Лицевая сторона

АКТ № _____
входного контроля

Составлен «___»_____ 20 __ г. комиссией в составе: _____

на изделие, поступившее в ремонт «___»_____ 20 __ г.,

из _____ с формуляром / без формуляра
(ненужное зачеркнуть)

1. Краткие формулярные данные

Дата выпуска: «___» _____ _____ г.

Дата снятия с эксплуатации: «___» _____ _____ г.

Дата последней консервации: «___» _____ _____ г.

Причина поступления в ремонт _____

_____

Количество ремонтов: _____

Последний ремонт произведен: «___» _____ _____ г.

в _____
(где ремонтировался)

Наработка в эксплуатации:

	Полное время работы (час)	Генераторный режим (час)	Количество отборов воздуха	Количество запусков

2. Перечень агрегатов, поступивших с изделием

№ п/п	Наименование агрегата	Обозначение по	№ на изделии	№ в паспорте	Примечание
1					
2					
3					
4					
5					
6					

Форма акта входного контроля изделия

Оборотная сторона

3. Оценка аутентичности пономерной документации по методике № 24.10-966ГА

_____

_____

4. Результаты оценки технического состояния изделия № _____

№ п/п	Содержание замечаний	Примечание

5. Заключение комиссии

_____

_____

_____

Представитель независимой инспекции _____ / _____ /
(личная подпись) (инициалы, фамилия)

_____ / _____ /
(личная подпись) (инициалы, фамилия)

_____ / _____ /
(личная подпись) (инициалы, фамилия)

_____ / _____ /
(личная подпись) (инициалы, фамилия)

Библиография

[1] Методика оценки аутентичности компонентов ВС № 24.10-966ГА, введена в действие Указанием ГСГА Минтранса России от 19 марта 2004 г. № 24.10-35 ГА

УДК 658.513.5:006.354 ОКС 03.100.01

Ключевые слова: верификация, входной контроль, подразделение входного контроля, независимая инспекция, изделие

БЗ 1—2018/136

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *Ю.В. Поповой*

Сдано в набор 09.01.2018. Подписано в печать 06.02.2018. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,33. Уч.-изд. л. 2,10. Тираж 24 экз. Зак. 175.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001, Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru