Технический комитет по стандартизации
«Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК 259)

Акционерное общество «Научно-производственная фирма
«Центральное конструкторское бюро арматуростроения»

ЦКБА

# СТАНДАРТ ЦКБА

**СТ ЦКБА 041-2008**

## Арматура трубопроводная

# ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ

НПФ «ЦКБА»
2017

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (АО «НПФ «ЦКБА»).

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ **Приказом от 04.04.2008 г. № 23**

3 СОГЛАСОВАН

Техническим комитетом «Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК 259).

Представительством заказчика 1024 ВП МО РФ

4 ВЗАМЕН ОСТ 26-07-2069-86 «Арматура трубопроводная для объектов атомной энергетики. Входной контроль материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий. Объем и методы»

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ с учетом изменения № 1, № 2 в 2017 г.

***По вопросам заказа стандартов ЦКБА***

***обращаться в АО «НПФ ЦКБА»***

***по телефону (812) 611-10-00, факс 458-72-22***

***195027, Россия, С-Петербург, пр. Шаумяна, 4, корп.1, лит «А»***

***standard@ckba.ru***

© АО «НПФ «ЦКБА», 2008

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения АО «НПФ «ЦКБА»

## Содержание

1 Область применения ..... 4
2 Нормативные ссылки ..... 4
3 Термины и определения..... 5
4 Общие положения..... 6
5 Входной контроль комплектующих изделий..... 8
6 Требования к документации для входного контроля комплектующих изделий..... 10
7 Входной контроль материалов и полуфабрикатов..... 12
8 Требования к испытательному оборудованию..... 15
Приложение А (рекомендуемое) Журнал регистрации результатов входного контроля комплектующих изделий..... 16
Приложение Б (рекомендуемое) Журнал регистрации результатов входного контроля металлов и сплавов ..... 17
Приложение В (рекомендуемое) Журнал регистрации результатов входного контроля неметаллических материалов..... 18
Приложение Г (рекомендуемое) Правила заполнения ведомости входного контроля..... 19

# СТАНДАРТ ЦКБА

## Арматура трубопроводная

# ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ

Дата введения: 01-10-2008

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия, поставляемые по кооперации, предназначенные для трубопроводной арматуры, и устанавливает общий порядок входного контроля.

На основании настоящего стандарта предприятия-изготовители могут разрабатывать инструкции на входной контроль продукции.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты и классификаторы:

ГОСТ 2.101-2016 Единая система конструкторской документации. Виды изделий

ГОСТ 2.104-2006 Единая система конструкторской документации. Основные надписи

ГОСТ 2.601-2013 Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы

ГОСТ 3.1109-82 Единая система технологической документации. Термины и определения основных понятий

ГОСТ 14.004-83 Технологическая подготовка производства. Термины и определения основных понятий

ГОСТ 16504-81 Система государственных испытаний продукции. Испытание и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 24297-2013 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля

ГОСТ Р 50779.10-2000 Статистические методы. Вероятность и основы статистики. Термины и определения

ГОСТ Р 50779.11-2000 Статистические методы. Статистическое управление качеством. Термины и определения

ПР 50.2.104-09 Государственная система обеспечения единства измерений. Порядок проведения испытаний стандартных образцов или средств измерений в целях утверждения типа

**(Измененная редакция, Изм. 2)**

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен, то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Термины и определения

3.1 В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1 **входной контроль**: Контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю (заказчику) и предназначенной для использования при изготовлении, ремонте, эксплуатации продукции.

3.1.2 **сплошной контроль**: Контроль каждой единицы продукции, осуществляемый с одинаковой полнотой.

3.1.3 **выборочный контроль:** Контроль выборок или проб из партии или потока продукции.

3.1.4 **контрольный образец продукции (контрольный образец):** Единица продукции, или ее часть, или проба, отобранная определенным способом и утвержденная, признаки которой приняты за основу при изготовлении и контроле такой же продукции.

3.1.5 **партия:** Предназначенная для контроля совокупность единиц продукции одного наименования, типоразмера и исполнения, произведенная в течение определенного интервала времени в одних и тех же условиях.

3.1.6 **проба:** Определенное количество нештучной продукции, отобранной для контроля.

3.1.7 **основное изделие для изготовителя:** Изделие основного производства, состоящее:

- из комплектующих изделий;

- из сборочных единиц собственного изготовления.

3.1.8 **основное изделие для разработчика:** Изделие, состоящее из сборочных единиц собственной разработки, либо из сборочных единиц, заимствованных со стороны и разработанных другим разработчиком.

3.1.9 **комплектующие покупные изделия:** Изделия, изготавливаемые на другом предприятии по конструкторской документации разработчика этих комплектующих изделий.

3.1.10 **комплектующие изделия, поставляемые по кооперации:** Составные части изделия, изготавливаемые на другом предприятии по конструкторской документации предприятия-разработчика основного изделия.

Примечание – При определении различных понятий изделия использовались ГОСТ 2.101 и ГОСТ 3.1109. Применены термины по ГОСТ 14.004, ГОСТ 16504, ГОСТ Р 50779.10 и ГОСТ Р 50779.11.

**(Измененная редакция, Изм. 2)**

3.2 В настоящем стандарте приняты следующие обозначения и сокращения:

ПКД – производственно-контрольная документация;

КД – конструкторская документация;

НД – нормативная документация (нормативный документ)

ТУ – технические условия;

ОТК – отдел технического контроля качества предприятия-изготовителя.

## 4 Общие положения

4.1 Входной контроль комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов

проводится с целью проверки соответствия качества комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов требованиям технических условий и договоров на поставку.

4.2 Входному контролю подвергаются комплектующие изделия, материалы и полуфабрикаты предприятия-изготовителя и заказчика (если это предусмотрено технической документацией.

4.3 При входном контроле проводится проверка комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов, включающая:

- проверку сопроводительной документации;

- внешний осмотр;

- проверку комплектности;

- проверку характеристик (параметров).

4.4 Входной контроль комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов может быть сплошным или выборочным.

4.5 Сплошной контроль устанавливается в следующих случаях:

- при контроле особо ответственных изделий;

- по требованию заказчика;

- при освоении новых видов изделий, материалов и полуфабрикатов;

- при получении комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов в количествах, исключающих применение статистических методов контроля;

- при наличии требований в НД.

Примечание – Под особо ответственным изделием понимается такое изделие, выход которого из строя приводит к неработоспособности арматуры в целом.

4.6 Выборочный входной контроль устанавливается в следующих случаях:

- при получении комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов в количествах, позволяющих применять статистические методы контроля;

- при невозможности без разрушения провести проверку или испытание комплектующего изделия, материала, полуфабриката;

- при условии экономической нецелесообразности сплошного контроля;

- при наличии требований в НД.

Отбор единиц в выборку осуществляется случайным образом по ГОСТ 18321.

4.7 Входной контроль комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов осуществляет ОТК с привлечением, в случае необходимости, других служб предприятия. Для осуществления входного контроля качества продукции в структуре ОТК необходимо предусматривать специализированное подразделение входного контроля – отдел, участок, бюро, лаборатория.

4.8 Организационная структура, состав и численность подразделений входного контроля устанавливается исходя из объема и сложности работ по входному контролю.

4.9 Основными задачами подразделений входного контроля являются:

- проведение входного контроля поступающих на предприятие комплектующих изделий, материалов, полуфабрикатов и оформление документов по результатам контроля;

- оперативное извещение предприятий – поставщиков о несоответствии комплектующих изделий, материалов, полуфабрикатов НД и условиям поставки;

- составление актов на недоброкачественную продукцию, поступившую от предприятий – поставщиков;

- накопление статистических данных о фактическом уровне качества поставляемой продукции и разработка на этой основе предложений по повышению качества, и при необходимости, по пересмотру требований НД на продукцию;

- проведение контроля правильности хранения и выдачи в производство комплектующих, материалов и полуфабрикатов.

4.10 Производственная деятельность и контрольные функции подразделений входного контроля определяются положением о подразделении входного контроля, устанавливающими:

- основные задачи подразделений входного контроля;

- права, обязанности и ответственность работников подразделений входного контроля;

- организационную структуру подразделений входного контроля;

- порядок взаимоотношений подразделений входного контроля с подразделениями предприятия и с предприятиями – поставщиками.

4.11 Результаты входного контроля регистрируются в специальных журналах (приложения А, Б, В) или по установленной на предприятии форме.

4.12 При выявлении на входном контроле несоответствия параметров комплектующих изделий, материалов или полуфабрикатов или отступлений от требований, оговоренных в ТУ, стандартах на них, эти изделия, материалы и полуфабрикаты подлежат рекламации.

4.13 Порядок и сроки предъявления рекламаций устанавливаются НД или договорами на поставку.

4.14 Лица, осуществляющие входной контроль, должны быть аттестованы, в соответствии с действующими на предприятии порядком, и иметь удостоверения, дающие право на проведение определенного вида работ с указанием срока проведения очередной переаттестации.

4.15 Результаты входного контроля должны подвергаться анализу с целью своевременной корректировки планов (объемов) контроля.

## 5 Входной контроль комплектующих изделий

5.1 Принятые складом комплектующие изделия должны предъявляться в подразделение входного контроля вместе с документацией для внешнего осмотра, проверки сопроводительной документации и комплектности.

5.2 При контроле сопроводительной документации следует проверять:

- соответствие обозначения и заводского номера изделия, указанных в сопроводительной документации (паспорте, формуляре и т.п.), обозначению, номеру на самом изделии;

- наличие необходимых подписей, печатей и дат;

- наличие заключения о приемке изделия;

- наличие необходимых разрешительных документов (сертификатов, разрешений на применение и др.).

5.3 При внешнем осмотре в общем случае проверяют:

- целостность тары, контровки, пломбировки, покрытий;

- отсутствие дефектов при изготовлении (наличие посторонних включений, расслоений, выкрашивания кромок и т.п.)

- отсутствие механических повреждений (вмятин, забоин, царапин, трещин) и следов коррозии на комплектующем изделии;

- соответствие шероховатости поверхностей требованиям ТУ;

- целостность и наличие маркировки и клеймения;

- отсутствие влаги и загрязнений на корпусе, штуцерах, штепсельных разъемах, заглушках и т.п.;

- состояние резьб, разъемов, антикоррозионного покрытия токовыводящих шнуров в доступных местах;

- отсутствие посторонних предметов внутри комплектующего изделия;

- наличие заглушек на штепсельных разъемах приборов, в отверстиях трубопроводов комплектующих изделий и других местах, предусмотренных конструкторской документацией.

5.4 Проверка характеристик (параметров) комплектующих изделий должна проводиться после проверки сопроводительной документации, внешнего осмотра и проверки комплектности в объеме, определенном ведомостью входного контроля.

5.5 Комплектующие изделия, предназначенные для арматуры, подлежащей специальной технической приемке Ростехнадзора, должны быть также подвергнуты специальной технической приемке.

5.6 Без проведения контроля подразделением входного контроля комплектующие изделия в основное производство не допускаются.

Примечания

1 Распаковка комплектующих изделий должна проводиться в отдельном закрытом помещении или в специально отведенном месте в присутствии представителя подразделения входного контроля. Распаковка производится работниками соответствующего склада.

2 Вскрытие упаковки производится с учетом сроков, если они оговорены в ТУ на комплектующие изделия.

## 6 Требования к документации для входного контроля комплектующих изделий

### 6.1 Ведомость входного контроля

6.1.1 Перечень комплектующих изделий, подлежащих входному контролю, и объем контроля устанавливаются ведомостью входного контроля (см. приложение Г).

Ведомость входного контроля является **технологическим** документом.

**(Измененная редакция, Изм. 2)**

6.1.2 Ведомость входного контроля должна составляться на стадии разработки рабочей документации предприятием-разработчиком основного изделия.

6.1.3 Ведомости входного контроля должны передаваться предприятию-потребителю комплектующих изделий в сроки, определенные решением о постановке на производство продукции.

6.1.4 В ведомость входного контроля рекомендуется включать:

- наименования и обозначения комплектующего изделия;
- условное обозначение предприятия-разработчика (поставщика) комплектующего изделия;
- операции входного контроля;
- необходимую документацию для проведения входного контроля;
- периодичность перепроверок;
- вид приемки комплектующих изделий;
- гарантийный срок изделия.

Примечание – Ведомость входного контроля допускается составлять на каждое изделие, группу однотипных изделий.

### 6.2 Техническая документация

6.2.1 Основным документом, по которому проводится входной контроль комплектующих изделий на предприятии-потребителе является инструкция по входному контролю.

6.2.2 Инструкция по входному контролю покупных комплектующих изделий, изготавливаемых по государственным стандартам и техническим условиям, разрабатывается предприятием-потребителем.

Примечание – Допускается входной контроль покупных комплектующих изделий, изготавливаемых по государственным стандартам проводить по инструкции предприятия-поставщика или НД на поставку

6.2.3 Инструкция по входному контролю подлежит согласованию с предприятием-держателем подлинников конструкторской документации (или с предприятием-изготовителем) комплектующего изделия, если параметры, режимы и методы испытаний превышают требования ТУ на комплектующие изделия.

6.2.4 Инструкция по входному контролю покупных комплектующих изделий, выпускаемых по техническим заданиям предприятия-разработчика основного изделия, составляется предприятием-разработчиком комплектующего изделия и согласовывается с предприятием-разработчиком основного изделия.

6.2.5 Инструкция по входному контролю поставляемых по кооперации комплектующих изделий разрабатывается предприятием поставщиком комплектующего изделия, согласовывается с предприятием-потребителем комплектующего изделия и утверждается предприятием-разработчиком основного изделия.

6.2.6 Исходными документами для составления инструкции по входному контролю комплектующих изделий являются ведомость входного контроля, технические условия предприятия-поставщика, эксплуатационная документация на комплектующие изделия в соответствии с ГОСТ 2.601.

6.2.7 Инструкция по входному контролю составляется для каждого объекта или группы объектов контроля и должна включать:

- наименование и шифр проверяемого комплектующего изделия;
- перечень контролируемых параметров (или номера пунктов государственных стандартов, технических условий на поставку);
- технологическую последовательность входного контроля;
- перечень контрольно-проверочной аппаратуры для входного контроля;
- указания по технике безопасности;
- требования к помещениям для проведения входного контроля;
- перечень документов, дополняющих инструкцию и т.д.

**6.3 Технологические процессы.**

6.3.1 Исходными документами для составления технологических процессов на проведение входного контроля комплектующих изделий является ведомость контроля, инструкция по входному контролю, технические условия предприятия-поставщика, договора на поставку, эксплуатационная документация.

6.3.2 Технологические процессы на проведение входного контроля комплектующих изделий разрабатываются технологическими службами предприятия-

потребителя комплектующих изделий, согласовываются и утверждаются в установленном на предприятии порядке.

6.3.3 Технологический процесс на проведение входного контроля составляется для каждого объекта контроля или группы объектов контроля.

Примечание – Необходимость составления технологических процессов для каждого наименования комплектующих изделий определяется предприятием-потребителем в зависимости от длительности цикла проведения входного контроля, сложности и объема выполненных работ.

**6.4 Сопроводительная документация.**

6.4.1 К входному контролю допускаются комплектующие изделия, принятые ОТК предприятия-изготовителя и поступившие с сопроводительной документацией, оформленной в установленном порядке.

6.4.2 Отсутствие сопроводительной документации не приостанавливает приемку комплектующих изделий. Комплектующие изделия принимаются на временное хранение, но дальнейшие операции входного контроля не производятся до поступления сопроводительной документации.

6.4.3 В сопроводительной документации на комплектующие изделия делают отметку о проведении входного контроля.

Допускается маркировать комплектующие изделия, прошедшие входной контроль.

Содержание отметки о входном контроле и способ маркировки должен устанавливаться инструкцией на входной контроль, технологическим процессом.

## 7 Входной контроль материалов и полуфабрикатов

7.1 Принятые складом материалы, полуфабрикаты должны предъявляться в подразделения входного контроля ОТК вместе с документацией для внешнего осмотра, проверки сопроводительной документации и комплектности.

Без проведения контроля подразделением входного контроля материалы и полуфабрикаты в основное производство не допускаются.

7.2 Перечень материалов и полуфабрикатов, подлежащих входному контролю, определяется предприятием-потребителем, устанавливается инструкцией по входному контролю материалов и полуфабрикатов.

Объем проверки материалов и полуфабрикатов должен удовлетворять требованиям конструкторской документации предприятия-разработчика основного изделия.

7.3 Инструкция по входному контролю материалов и полуфабрикатов разрабатываются предприятием-потребителем и, при необходимости, согласовываются с предприятием-разработчиком основного изделия.

7.4 Исходными документами для составления инструкции по входному контролю являются стандарты, технические условия, договоры и другая техническая документация на поставку материалов и полуфабрикатов, конструкторская документация предприятия-разработчика.

7.5 Инструкция по входному контролю материалов и полуфабрикатов составляется для каждого изделия или группы изделий и должна включать:

- марку материала, обозначение чертежа, вид полуфабриката, НД на поставку;
- контролируемые параметры (при необходимости их нормативные значения или ссылку на стандарты, технические условия, где эти значения приведены);
- количество образцов от партии;
- гарантийный срок хранения.

7.6 При проверке сопроводительной документации (паспортов, формуляров, сертификатов, протоколов и т.п.) проверяется:

- правильность оформления документации;
- наличие необходимых подписей и печатей;
- соответствие марки материала, номера партии, указанных в сопроводительной документации, маркировке и клейму;
- наличие в документации гарантийного срока хранения, предусмотренного техническими условиями, стандартами или договорами на поставку;
- соответствие показателей в сертификатах (паспортах) требованиям технических условий, стандартов или договоров на поставку.

При соответствии сертификата (паспорта) требованиям технических условий, стандартов или договорам на поставку в сопроводительной документации производится соответствующая отметка.

7.7 Материалы и полуфабрикаты, не имеющие сопроводительной документации, технической приемке не подлежат.

7.8 При внешнем осмотре проверяется:

- состояние упаковки и консервации;

- наличие клейма, марки материала, партии, даты изготовления, предусмотренных техническими условиями, стандартами.

7.9 Проверка материалов и полуфабрикатов на соответствие параметров (характеристик) требованиям стандартов, технических условий проводится специализированными лабораториями в соответствии с инструкциями по входному контролю на образцах (пробах), вырезанных (отобранных) в соответствии с требованиями стандартов, технических условий и другой НД.

При проведении входного контроля металлических материалов и полуфабрикатов следует применять неразрушающие методы контроля (УЗК, МПД и т.д.).

7.10 Отрезка и отбор образцов (проб) для лабораторных испытаний производится под контролем представителя подразделения входного контроля (ОТК).

7.11 При сдаче образцов (проб) в лабораторию выписывается заказ по установленной на предприятии форме, в которой указывают марку материала, номер партии, а также на соответствие каким параметрам стандартов, технических условий или разделов инструкции по входному контролю должна проводиться проверка.

Одновременно с заказом направляется выписка из сопроводительной документации (по согласованию со службой главного металлурга).

Результаты лабораторного анализа и испытаний материалов и полуфабрикатов должны оформляться протоколом, который является основанием для приемки материалов и полуфабрикатов и запуска их в основное производство.

7.12 В случае несоответствия результатов испытаний контрольных образцов (проб) требованиям стандартов или технических условий партию материалов и полуфабрикатов подвергают повторной проверке на удвоенном количестве образцов по виду испытаний, давшему отрицательный результат.

Для повторного анализа образцы отбирают из тех зон (листов, прутков, проволоки и т.д.) на которых были получены неудовлетворительные результаты.

7.13 При повторном получении неудовлетворительных результатов на материал предъявляется рекламация согласно действующей на предприятии НД по рекламационной работе.

7.14 Сертификаты, паспорта, протоколы испытаний лабораторного анализа хранятся в установленном на предприятии порядке.

7.15 При входном контроле материалов и полуфабрикатов, проверяемых по дополнительным требованиям технических условий на конкретную продукцию или конструкторской документации предприятия-разработчика основного изделия, критерием

годности является соответствие полученных результатов испытаний (контроля) требованиям соответствующей документации. В случае несоответствия результатов испытаний (контроля) требованиям, запуск материала и полуфабрикатов в основное производство не допускается.

7.16 Номенклатура контролируемых при входном контроле характеристик не должна превышать указанной в НД на поставку материалов и полуфабрикатов.

## 8 Требования к испытательному оборудованию

8.1 Входной контроль комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов должен проводиться предприятием-потребителем на оборудованных рабочих местах.

Примечание – Допускается проводить проверки характеристик (параметров) комплектующих изделий на оборудовании предприятия-поставщика, если разработка или приобретение аналогичного оборудования для входного контроля экономически нецелесообразна или невозможна.

8.2 Схемы испытательной аппаратуры и стендов, если они отличаются от соответствующих стендов и аппаратуры предприятия-поставщика комплектующего изделия или требований стандартов и технических условий на них, должны быть согласованы с изготовителем соответствующих комплектующих изделий.

8.3 Измерительные средства, испытательная аппаратура и стенды, используемые при входном контроле комплектующих изделий, выбираются в соответствии с требованиями конструкторской и технологической документации и должны соответствовать **ПР 50.2.104-09.**

**(Измененная редакция, Изм. 1)**

8.4 Рабочие места для проведения входного контроля должны быть аттестованы в установленном порядке.

8.5 Оборудование рабочих мест подлежит периодической проверке в установленном на предприятии порядке.

8.6 После каждой доработки и ремонта испытательное оборудование и стенды должны быть проверены и аттестованы с соответствующей отметкой в документации.

## Приложение А
## (рекомендуемое)

## Журнал регистрации результатов входного контроля комплектующих изделий

| № п/п | Дата поступления | Наименование и обозначение комплектующего изделия | Сопроводительный документ | Предприятие-изготовитель изделия | Дата выпуска изделия | Дата проведения входного контроля | Результаты проведения входного контроля | Подпись исполнителя, проводившего контроль | Номер рекламационного акта |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | |

## Приложение Б
## (рекомендуемое)

## Журнал регистрации результатов входного контроля металлов и сплавов

| Дата поступления материала | Наименование материала | Марка материала | Стандарт, ТУ на поставку | Номер сертификата или паспорта | Поставщик | Количество | Номер образца для испытания | Размер материала | Термическая обработка | Плавка или партия | Качество поверхности и размер | Проверено на стилоскопе | Номер протокола заводской лаборатории, дата | Подпись контролера, принявшего материал и документы | Забраковано номер рекламационного акта | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | | | | | | |

## Приложение В
## (рекомендуемое)

## Журнал регистрации результатов входного контроля неметаллических материалов

| № п/п | Дата поступления | Дата изготовления | Гарантийный срок изделия | Наименование материала | Марка материала | Стандарт, ТУ на поставку | Номер партии | Кол-во прибывшего материала | Номер паспорта | Поставщик | Состояние тары | Дата сдачи образца на испытание | Номер, дата протокола испытаний | Забраковано, номер рекламационного акта | Подпись контролера, принявшего материал и документ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | | | | | |

## Приложение Г
## (рекомендуемое)

## Правила заполнения ведомости входного контроля.

Г1 Форма ведомости входного контроля приведена в таблице Г1.

Г2 Ведомость входного контроля составляется на основании ведомости покупных изделий или спецификаций данного изделия по форме настоящего приложения.

Г3 Графы ведомости входного контроля заполняют следующим образом:

- в графе «Наименование комплектующего изделия» указывается наименование комплектующего изделия;

- в графе «Обозначение (шифр, индекс)» указывается шифр, индекс комплектующего изделия согласно документу на поставку;

- в графе «Разработчик/Поставщик» в числителе указывается наименование предприятия-разработчика или держателя подлинника конструкторской документации на комплектующие изделия, в знаменателе – наименование предприятия-поставщика комплектующего изделия;

- в графе «Операции входного контроля» указываются операции, которые проводятся при входном контроле изделий, например:

а) Внешний осмотр и проверка сопроводительной документации;

б) Контроль характеристик;

- в графе «Документация для проведения входного контроля» указываются обозначения инструкций, ТУ (ссылки на пункты ТУ), документов на проведения входного контроля;

- в графе «Периодичность перепроверок» указывается, сколько раз в год проверяется комплектующее изделие, например: «1 раз в 6 месяцев»;

- в графе «Вид контроля комплектующего изделия» указывается (сплошной или выборочный);

- в графе «Гарантийный срок изделия» указывается гарантийный срок комплектующего изделия;

При наличии в разработанных инструкциях таких требований в графе указывается обозначение инструкции.

Т а б л и ц а Г1 – .Ведомость входного контроля

| Номер п/п | Наименование комплектующего изделия | Обозначение согласно документации на поставку | Разработчик<br>————<br>Поставщик | Операции входного контроля | Документация для проведения входного контроля | Периодичность перепроверок | Вид контроля комплектующего изделия | Гарантийный срок изделия | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | |

## Лист регистрации изменений

| Изм. | Номера листов (страниц) | | | | Всего листов (страниц) в докум. | № докум. | Входящий № сопроводительного документа и дата | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | измененных | заменённых | новых | аннул. | | | | | |
| 1 | 15 | 4, 5 | — | — | 22 | Изм. №1 | Пр. № 51 от 05.09.16 | | 01.10.2016 |
| 2 | 5, 6, 10 | 3, 4 | — | — | 22 | Изм. №2 | Пр. № 55 от 11.09.17 | | 01.10.2017 |

Генеральный директор — В.П. Дыдычкин

Первый заместитель генерального директора - директор по научной работе — Ю.И. Тарасьев

Заместитель генерального директора-главный конструктор — В.В. Ширяев

Заместитель главного конструктора – начальник технического отдела — С.Н. Дунаевский

Начальник отдела 112 — А.Ю. Калинин

Начальник отдела 152 — О.А. Токмаков

Исполнитель:

Техник — Т.В. Демидова

Согласовано:

Председатель ТК 259 — М.И.Власов

Представитель заказчика
1024 ВП МО РФ — А.А. Хапин

gost.e-ecolog.ru