УДК 629.7.018.4:623 Группа Д19

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 02726-92

САМОЛЕТЫ И ВЕРТОЛЕТЫ
Общие требования к испытаниям и приемке составных частей собственного производства

На 15 страницах

ОКСТУ 7507

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт устанавливает общие требования к испытаниям и приемке серийно изготавливаемых составных частей самолетов и вертолетов.

Стандарт не устанавливает требований к испытаниям и приемке составных частей, поставляемых по кооперации и договорам на поставку.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

№ изм. 1 № изв. 12211 6106 № дубликата № подлинника

1.1. Под составными частями собственного производства следует понимать детали и сборочные единицы, предназначенные для комплектации более сложных изделий, выпускаемых этим предприятием. В технической документации (ТД) - конструкторской (предпочтительно - технических условиях) или технологической - на составные части собственного производства, подлежащие контролю и приемке, должны быть установлены правила их испытаний и приемки в соответствии с настоящим стандартом.

1.2. Представительство заказчика на предприятии-изготовителе из полного перечня составных частей собственного призводства ежегодно определяет перечень принимаемых деталей и сборочных единиц (в дальнейшем изложении - изделий), а также принимаемых монтажей и технологических операций.

В зависимости от технологической и конструкторской отработки изделий, достигнутых показателей надежности при их испытаниях и эксплуатации представительство заказчика может исключать из перечня (включать в перечень) отдельные изделия, вводить выборочный контроль или разрешать проведение их испытаний и приемки силами отдела технического контроля (ОТК) предприятия, что должно быть документально оформлено.

1,3. Для оценки соответствия изделий требованиям ТД устанавливаются следующие основные категории испытаний:

1) приемо-сдаточные (ПСИ);

2) периодические (ПИ);

3) типовые (ТИ).

1.4. Каждая категория испытаний может включать контроль и (или) отдельные виды испытаний, регламентированные ТД, при проведении которых проверяется качество изделий и возможность их дальнейшего использования.

Виды испытаний и (или) контроля, последовательность их проведения, контролируемые параметры (показатели) и их нормы устанавливаются в ТД на изделие.

1.5. На испытания (контроль) изделия предъявляются поштучно или партиями, что должно быть указано в ТД на изделие.

При выборочном контроле объем выборки и последовательность отбора изделий на испытания (последнее - при необходимости) должны быть установлены в ТД.

1,6. Результаты испытаний считаются отрицательными, если будет обнаружено несоответствие изделия хотя бы одному требованию, заданному в ТД на данное изделие, для проводимой категории испытаний.

При выборочном контроле выявленное несоответствие распространяется на всю партию изделий, при сплошном контроле - только на дефектное изделие.

№ изм 1
№ изв 12211
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 6106

1.7. Номенклатура и типовые формы документов, оформляемых по результатам испытаний и приемки, определяются по согласованию с представительством заказчика с учетом специфики изделия и действующих НТД[*].

Рекомендуемые формы предъявлений на ПСИ и журнала предъявлений приведены в приложении.

1.8. Применяемые средства испытаний, измерений и контроля должны иметь документацию, подтверждающую проведение их метрологической экспертизы (аттестации, проверки, поверки) в установленные сроки.

2. ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Испытания проводятся с целью оценки соответствия изделия (партии) требованиям, установленным в ТД для данной категории испытаний, и (или) утвержденному образцу, если он установлен в ТД на изделие.

2.2. ПСИ проводятся представителем заказчика в присутствии представителя бюро технического контроля (БТК) силами и средствами цеха-изготовителя.

2.3. ПСИ должны предшествовать предъявительские испытания, проводимые силами и средствами БТК цеха-изготовителя в объеме, как правило, не менее объема ПСИ. В состав предъявительских испытаний при необходимости включают технологическую приработку.

2.4. Изделие (партия) предъявляется на ПСИ одним извещением (предъявлением). По согласованию с представительством заказчика допускается предъявлять изделия на испытания и приемку по одному или отдельным извещениям (на испытания и приемку), а также предъявлять отдельные изделия по журналу предъявлений. В последнем случае извещение не предъявляется.

2.5. Результаты испытаний оформляются протоколом.

По согласованию с представительством заказчика допускается оформлять результаты ПСИ по отдельным изделиям в журнале предъявлений, а также оформлять результаты предъявительских испытаний и ПСИ в одном протоколе или журнале предъявлений. В этом случае в указанных документах должны быть предусмотрены отдельные графы для записи результатов предъявительских испытаний и ПСИ, а также раздельные заключения ОТК и представительства заказчика по результатам этих испытаний.

2.6. В технически обоснованных случаях по согласованию с представительством заказчика допускается совмещать отдельные виды предъявительских испытаний и ПСИ, о чем должно быть указано в ТД на изделие. Как правило, совмещаются виды испытаний, проводимые с применением методов разрушающего контроля.

---

[*] Те же формы документов допускается использовать при приемке монтажей и технологических операций, выполнение которых контролируется представительством заказчика.

№ изм. № изв. 6106 Инв. № дубликата Инв. № подлинника

2.7. При положительных результатах ПСИ представитель заказчика делает соответствующую запись в предъявительской документации (первичном предъявлении, журнале предъявлений), ставит пломбы и (или) соответствующие клейма, если это оговорено в ТД на изделие. Далее принятое изделие поступает на ответственное хранение цеху-изготовителю.

2.8. Изделие (партия), не выдержавшее испытаний, возвращается цеху-изготовителю для выявления причин несоответствия требованиям ТД, проведения согласованных с представительством заказчика мероприятий по их устранению, определению возможности исправления брака и его устранения.

При невозможности (нецелесообразности) устранения дефектов (исключения дефектных изделий) изделие (партия) окончательно бракуется и изолируется от годных.

2.9. Возвращенное представительством заказчика изделие (партию) допускается повторно предъявлять на ПСИ после устранения дефектов, перепроверки заделa и повторных предъявительских испытаний возвращенного изделия (партии).

Повторное предъявление представительству заказчика производится по форме, указанной в приложении, с надписью: "Вторичное предъявление".

К вторичному предъявлению должен быть приложен согласованный с представительством заказчика акт об анализе и устранении дефектов с указанием причин дефектов и мероприятий по их устранению и предупреждению.

Если возвращенное изделие (партия) забраковано окончательно и повторно не предъявляется, то акт об анализе и устранении дефектов представляется вместе с предъявлением очередного одноименного изделия (партии) или в сроки, согласованные с представительством заказчика.

2.10. Повторные испытания изделий (партий) следует проводить в полном объеме ПСИ.

В зависимости от результатов анализа дефектов по согласованию с представительством заказчика повторные испытания возвращенных изделий (партий) допускается проводить только по тем пунктам ТД, по которым выявлены несоответствия установленным требованиям, которые могли повлиять на возникновение несоответствия и по которым испытания не проводились. Указанные допущения могут применяться в случаях, если они не снижают показателей качества и надежности принимаемых изделий и технические обоснования принятых решений документально оформлены.

2.11. Решение об использовании изделий, не выдержавших повторные ПСИ, в каждом конкретном случае принимается представителем заказчика и руководителем предприятия (главным инженером).

№ изм. | № изв. | 6106 | Инв. № дубликата | Инв. № подлинника

2.12. Испытания и приемка изделии могут быть приостановлены, если:

1) изделие (партия) дважды предъявлялось на приемку и не выдержало испытаний;

2) при двух последовательных первичных предъявлениях изделий (партий) они были окончательно забракованы;

3) обнаружены дефекты, повторяющиеся в разных экземплярах изделии (партий).

2.13. Приемка изделий возобновляется после устранения причин, вызвавших приостановку приемки, и выполнения предприятием согласованных с представительством заказчика мероприятий по устранению выявленных недостатков.

3. ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. ПИ изделий (партий) проводятся с целью их периодической проверки на соответствие всем требованиям, указанным в ТД, для данной категории испытаний, контроля стабильности технологического процесса производства в период между предшествующими и очередными испытаниями, подтверждения возможности продолжения изготовления изделий по действующей ТД и их приемки.

ПИ не проводятся, если все требования, установленные в ТД на изделия, проверяются при ПСИ.

3.2. ПИ проводятся испытательными подразделениями при участии и контроле ОТК и представителя заказчика.

3.3. Службы предприятия, ответственные за проведение ПИ, ежегодно разрабатывают и оформляют графики ПИ. Графики ПИ (сводный график ПИ), согласованные со службами, обеспечивающими изготовление и поставку изделий на испытания, утверждаются у главного инженера и представительства заказчика.

3.4. Периодичность ПИ по времени производства (например: месяц, квартал, полугодие, год) или по количеству изготовленных изделий (партий) должна быть установлена в ТД на изделие.

Если периодичность в ТД не указана, ПИ проводятся с периодичностью один раз в год.

В зависимости от технологической и конструктивной отработки принимаемых изделий, достигнутых показателей надежности при испытаниях и эксплуатации по согласованию с представительством заказчика и разработчиком ТД периодичность испытаний может быть изменена, что должно быть указано в ТД и графике ПИ, и документально оформлено.

3.5. Изделия для проведения очередных ПИ в количестве, установленном в ТД на принимаемое изделие, отбирает представитель заказчика в присутствии представителя ОТК цеха-изготовителя из числа изделии (партий), изготовленных в контролируемый период или в контролируемом количестве и выдержавших ПСИ.

Инв. № дубликата
Инв № подлинника
6106
№ изм.
№ изв.

Отбор изделий оформляется актом или другим документом, согласованным с представительством заказчика. Если иное не установлено в ТД, для проведения ПИ отбирается одно изделие.

3.6. Если изделие (партия) выдержало ПИ, то качество изделий (партий) контролируемого периода или количества, возможность их дальнейшего изготовления и приемки по действующей ТД считаются подтвержденными до получения результатов очередных ПИ, проведенных с соблюдением в ТД сроков (норм) периодичности.

3.7. Результаты ПИ оформляются актом, к которому прилагается протокол. По согласованию с представительством заказчика допускается положительные результаты испытаний оформлять только протоколом, подписанным лицами, принимавшими участие в испытаниях. В этом случае протокол должен содержать все указанные в акте данные и должен быть утвержден начальником цеха или начальником БТК цеха, проводившего испытания, и представительством заказчика.

3.8. Если изделие (партия) не выдержало ПИ, то приемка изделий и поставка их для комплектации более сложных изделий приостанавливаются для выявления причин несоответствия требованиям ТД и проведения согласованных с представительством заказчика мероприятий по их устранению.

Для оперативного анализа выявленных дефектов создается комиссия с участием представителей цеха-изготовителя изделий, цеха, проводившего испытания, ОТК, представителя заказчика и других заинтересованных подразделений. Комиссия составляет перечень дефектов, проводит анализ причин их появления, разрабатывает необходимые мероприятия и контролирует выполнение этих мероприятий. Мероприятия по устранению причин дефектов согласовывает представитель заказчика и утверждает главный инженер (заместитель руководителя по качеству).

Если при анализе дефектов обнаружится, что они снижают тактико-технические характеристики более сложных изделий и (или) распространяются на ранее принятые изделия (партии), то приемка более сложных изделий должна быть также приостановлена до устранения обнаруженных дефектов или замены дефектных изделий годными.

Если в результате анализа будет установлено, что выявленный дефект не влияет на тактико-технические характеристики изделия, не распространяется на партию контролируемого периода и не требует мероприятий по его устранению, то порядок возобновления приемки должен быть указан в совместном решении предприятия и представительства заказчика.

3.9. При отрицательных результатах первичных ПИ составляется также акт об анализе и устранении дефектов, который должен быть подписан членами комиссии, утвержден главным инженером и согласован с представителем заказчика.

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 6106 | № изм. | № изв.

В акте должны быть указаны проведенные мероприятия, объем повторных ПИ и подтверждено устранение выявленных дефектов.

Допускается повторные ПИ проводить в объеме видов испытаний:

1) во время которых обнаружены несоответствия изделий (партий) требованиям ТД;

2) которые могли повлиять на возникновение дефектов;

3) по которым испытания не проводились.

Данные допущения могут применяться, если они не снижают показателей качества и надежности изделий и техническое обоснование принятых решений документально оформлено.

3.10. Повторные ПИ проводятся в объеме, указанном в акте об анализе и устранении дефектов, на удвоенном количестве экземпляров изделий, если иное не оговорено в ТД.

Акт представляется на повторные ПИ вместе с доработанными или вновь отобранными изделиями (партией).

3.11. При положительных результатах повторных ПИ приемка и поставка изделий для комплектации более сложных изделий должны быть возобновлены.

3.12. При отрицательных результатах повторных ПИ вопрос о дальнейшем изготовлении изделий и целесообразности их испытаний и приемки решается руководителем предприятия-изготовителя (главным инженером) и представителем заказчика.

3.13. Решение об использовании изделий, подвергавшихся ПИ, в каждом конкретном случае принимает представитель заказчика, если это не оговорено в ТД на изделие.

4. ТИПОВЫЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Типовые испытания (ТИ) изделий проводятся с целью оценки эффективности и целесообразности изменений, предлагаемых для внесения в конструкцию, рецептуру или технологию их изготовления, которые могут повлиять на тактико-технические характеристики поставляемого изделия и (или) его эксплуатацию.

Испытания проводит предприятие-изготовитель с участием представителя заказчика на нем, а при необходимости - с участием представителя от предприятия-разработчика и представителя заказчика на нем на экземплярах принимаемых изделий, в конструкцию, рецептуру и технологию изготовления которых внесены предложенные изменения.

4.2. Необходимость проведения ТИ определяют предприятие-разработчик, предприятие-изготовитель и представители заказчика на этих предприятиях совместным решением или представитель заказчика на предприятии-изготовителе по

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 6106 | № изв. | № изм.

согласованию с предприятием-изготовителем и (при необходимости) с предприятием-разработчиком и представителем заказчика на нем.

Программа и методика ТИ разрабатываются предприятием-изготовителем и согласовываются должностными лицами, утверждающими изменение ТД на изделие.

4.3. Программа и методика ТИ должны содержать:

1) необходимые виды испытаний из состава ПСИ, ПИ и испытаний на долговечность (при необходимости);

2) требования к количеству и отбору принимаемых изделий, необходимых для проведения типовых испытаний;

3) указания об использовании изделий, подвергнутых ТИ.

4.4. Объем испытаний и контроля, включенных в программу, должен быть достаточным для оценки влияния внесенных изменений на характеристики поставляемых изделий.

4.5. На ТИ отбираются принятые ОТК и представителем заказчика изделия, доработанные по предварительному извещению, имеющие паспорта (этикетки) и таблицы измерений, если необходимость измерений оговорена в программе испытаний.

4.6. Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений подтверждены результатами ТИ, то эти изменения вносятся в соответствующую ТД, а подвергнутые испытаниям принимаемые изделия используются в соответствии с указаниями в программах испытаний.

4.7. При положительных результатах ТИ изделия, изготовленные по измененной ТД, в серийном производстве проходят ПСИ в установленном в ТД порядке.

4.8. При отрицательных результатах ТИ предлагаемые изменения в конструкцию, рецептуру или технологию изготовления принимаемых изделий не вносятся.

4.9. Результаты ТИ оформляются актом и протоколом типовых испытаний, который утверждает лицо, ответственное за проведение испытаний. Решение о целесообразности и сроках внедрения в серийное производство принятых изменений утверждается лицами, утвердившими программу и методику испытаний.

№ изм. № изв. 6106 Инв. № дубликата Инв. № подлинника

ФОРМЫ ПРЕДЪЯВЛЕНИЙ НА ПСИ

ФОРМА ПЕРВИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ НА ПСИ

Остается в БТК

Цех № _____

ПЕРВИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № ___
представителю заказчика
от "____" _____ 19__ г.

Предъявлен(ны) представителю заказчика _____
наименование детали, сборочной
_____
единицы, монтажа, операций

Производственный № _____
Чертеж № _____
Тип _____ Изделие № _____
Начальник БТК _____
подпись
Контрольный мастер _____
подпись

Предъявление получил
"____" _____ 19____ г.
Представитель заказчика _____
подпись

Остается у представителя заказчика

Цех № _____

ПЕРВИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № ___
представителю заказчика
от "____" _____ 19___ г.

Предъявляем Вам к приемке принятый(ую) БТК цеха, полностью укомплектованный(ую) и соответствующий(ую) требованиям действующей документации
_____
наименование детали, сборочной единицы, монтажа, операции

Производственный № _____
Чертеж № _____
Тип _____ Изделие № _____
Документы, предъявляемые при сдаче:
1. _____
паспорт, этикетка
2. _____
номер протокола испытаний БТК,
_____
дата
Начальник БТК _____
подпись
Контрольный мастер _____
подпись

Возвращается в дело изделия

Цех № _____

КВИТАНЦИЯ
ПЕРВИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ № ___
представителю заказчика
от "____" _____ 19___ г.

Предъявляем Вам к приемке принятый(ую) БТК цеха, полностью укомплектованный(ую) и соответствующий(ую) требованиям действующей документации
_____
наименование детали, сборочной единицы, монтажа, операции

Производственный № _____
Чертеж № _____
Тип _____ Изделие № _____
Документы, предъявляемые при сдаче:
1. _____
паспорт, этикетка
2. _____
номер протокола испытаний БТК, дата
Начальник БТК _____
подпись
Контрольный мастер _____
подпись

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6106

№ изм.											
№ изв.											

ОБОРОТНАЯ СТОРОНА ПЕРВИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ НА ПСИ

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

принято как удовлетворяющее действующей документации

Основание: _____

_____

Представитель заказчика

_____
подпись

"____" _____ 199__ г.

Предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

от приемки отклонено по причинам:

_____

_____

Основание: _____

_____

До устранения дефектов в дальнейшее производство не допускается.

Представитель заказчика

_____
подпись

"____" _____ 199__ г.

Ознакомлен

Начальник БТК _____
подпись

"____" _____ 199__ г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

принято как удовлетворяющее действующей документации

Основание: _____

_____

Представитель заказчика

_____
подпись

"____" _____ 199__ г.

Предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

от приемки отклонено по причинам:

_____

_____

Основание: _____

_____

До устранения дефектов в дальнейшее производство не допускается.

Представитель заказчика

_____
подпись

"____" _____ 199__ г.

Ознакомлен

Начальник БТК _____
подпись

"____" _____ 199__ г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

принято как удовлетворяющее действующей документации

Основание: _____

_____

Представитель заказчика

_____
подпись

"____" _____ 199__ г.

Предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

от приемки отклонено по причинам:

_____

_____

Основание: _____

_____

До устранения дефектов в дальнейшее производство не допускается.

Представитель заказчика

_____
подпись

"____" _____ 199__ г.

Ознакомлен

Начальник БТК _____
подпись

"____" _____ 199__ г.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6106

№ изм.											
№ изв.											

ФОРМА ЖУРНАЛА ПРЕДЪЯВЛЕНИЙ ИЗДЕЛИЙ (МОНТАЖЕЙ, ОПЕРАЦИЙ) НА ПСИ

Порядковый номер предъявлений	Дата предъявления	Наименование предъявляемого изделия (монтажа операции)	Заводской номер, чертеж	Первичное или вторичное предъявления	Фамилия и подпись предъявителя		Дата и подпись лица, принявшего предъявление	Кому адресовано проведение испытания	Результаты предъявительских испытаний	Заключение БТК по результатам предъявительских испытаний, подпись	Результаты ПСИ	Заключение представителя заказчика по результатам ПСИ, подпись	Отметка БТК об ознакомлении с результатами ПСИ (забраковании)	Особые отметки
					Начальник цеха	Начальник БТК								

Инв. № дубликата		№ изм.											
Инв. № подлинника	6106	№ изв											

ФОРМА ВТОРИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ НА ПСИ

Остается в БТК

Цех № _____

ВТОРИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № ____
представителю заказчика
от "____"_____19____ г.

После устранения дефектов повторно предъявлен(а) представителю заказчика, отклоненный(ая) при предъявлении № _____
от "____"_____ 19____ г.

_____
наименование детали, сборочной единицы, монтажа, операции

_____

Производственный № _____
Чертеж № _____
Тип _____ Изделие № _____
Начальник цеха _____
подпись
Главный контролер _____
подпись
Предъявление получил
"____"_____ 19____ г.
Представитель заказчика _____
подпись

Остается у представителя заказчика

Цех № _____

ВТОРИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № ____
представителю заказчика
от "____"_____19____ г.

Повторно предъявляем к приемке отклоненный(ую) Вами при предъявлении
№ _____
от "____"_____19____ г.

_____
наименование, детали, сборочной единицы, монтажа, операции

_____

Производственный № _____
Чертеж № _____
Тип _____ Изделие № _____
Документы, предъявленные при сдаче:
1. _____
паспорт, этикетка
2. _____
протокол исп. ОТК, дата
3. _____
номер акта об анализе устранения дефектов и перепроверке ОТК, дата
Начальник цеха _____
подпись
Главный контролер _____
подпись

Возвращается в дело изделия

Цех № _____

КВИТАНЦИЯ К ВТОРИЧНОМУ ПРЕДЪЯВЛЕНИЮ № _____
представителю заказчика
от "____"_____ 19____ г.

Повторно предъявляем к приемке отклоненный(ую) Вами при предъявлении
№ _____ от "____"_____19____ г.

_____
наименование, детали, сборочной единицы, монтажа, операции

_____

Производственный № _____
Чертеж № _____
Тип _____ Изделие № _____
Документы, предъявленные при сдаче:
1. _____
паспорт, этикетка
2. _____
протокол исп. ОТК, номер, дата
3. _____
номер акта об анализе и устранении дефектов и перепроверке ОТК, дата
Начальник цеха _____
подпись
Главный контролер _____
подпись

Инв. № дубликата		№ изм.											
Инв. № подлинника	6106	№ изв.											

ОБОРОТНАЯ СТОРОНА ВТОРИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ НА ПСИ

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Дефекты устранены, предъявленное изделие (монтаж, операция) _____

_____
наименование

как удовлетворяющее требованиям действующей документации принято

Основание: _____

Представитель заказчика _____
подпись

"____"_____ 199___ г.

Повторно предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

от приемки вновь отклонено по причинам _____

_____

Изделие (монтаж) подлежит _____

_____
дальнейшее использование

Представитель заказчика _____
подпись

"____"_____199 __ г.

Ознакомлен

Начальник ОТК _____
подпись

"____"_____199 __ г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Дефекты устранены, предъявленное изделие (монтаж, операция) _____

_____
наименование

как удовлетворяющее требованиям действующей документации принято

Основание: _____

Представитель заказчика _____
подпись

"____"_____ 199___ г.

Повторно предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

от приемки вновь отклонено по причинам _____

_____

Изделие (монтаж) подлежит _____
дальнейшее

_____
использование

Представитель заказчика _____
подпись

"____"_____ 199__ г.

Ознакомлен

Начальник ОТК _____
подпись

"____"_____199__ г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Дефекты устранены, предъявленное изделие (монтаж, операция) _____

_____
наименование

как удовлетворяющее требованиям действующей документации принято

Основание: _____

Представитель заказчика _____
подпись

"____"_____ 199 __ г.

Повторно предъявленное изделие (монтаж, операция) _____
наименование

_____

от приемки вновь отклонено по причинам

_____

_____

Изделие (монтаж) подлежит _____

_____ дальнейшее

_____
использование

Представитель заказчика _____
подпись

"____"_____199 __ г.

Ознакомлен

Начальник ОТК _____
подпись

"____"_____199__ г.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН и ЗАРЕГИСТРИРОВАН Департаментом авиационной промышленности ТК по стандартизации № 323 за № 873 от 30.07.92

2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Инв. № дубл. | Инв. № подл. | 6106 | № изм. | № изв.
gost.e-ecolog.ru