

	Министерство образования и науки РФ ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ «НИЖЕГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ им. Р.Е. АЛЕКСЕЕВА»
	«Система менеджмента качества. Организация технического контроля. Управление несоответствующей продукцией»
	Документированная процедура
НГТУ СТО/0 16-2016 ДП	

УТВЕРЖДАЮ

Ректор НГТУ



С.М. Дмитриев

» _____ 2016 г.

**СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА
 СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
 ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ. УПРАВЛЕНИЕ
 НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИЕЙ
 НГТУ СТО/0 16-2016 ДП**

г. Нижний Новгород
2016 г.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРЕДИСЛОВИЕ

Сведения о СТО

1. РАЗРАБОТАН Службой управления качеством
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом №__ Ректора НГТУ от «__»_____ 2016 г.
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.

РАЗРАБОТЧИК:

Начальник Службы управления качеством НГТУ _____ /Рындык П.А./ _____ 2016

СОГЛАСОВАНО:

Первый проректор _____ /Ширяев М.В./ _____ 2016 г.

Проректор по научной работе

_____ /Бабанов Н.Ю./ _____ 2016 г.

Проректор по учебной работе

_____ /Ивашкин Е.Г./ _____ 2016 г.

Проректор по АХР

_____ /Князев А.Г./ _____ 2016 г.

Начальник Юридической Службы

_____ /Маркеева А.В./ _____ 2016 г.

Настоящий стандарт является интеллектуальной собственностью НГТУ. Тиражированию и распространению вне Университета подлежит только с разрешения Ректора.



ОГЛАВЛЕНИЕ	
ПРЕДИСЛОВИЕ	2
ВВЕДЕНИЕ.....	5
1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	5
2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ	5
3. ТЕРМИНЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ, СОКРАЩЕНИЯ	5
4. ОРГАНИЗАЦИЯ КОНТРОЛЯ	7
4.1. КАТЕГОРИИ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ.....	7
4.2. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ.....	7
4.3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАЦИОННОГО КОНТРОЛЯ	8
4.3.18 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОДУКЦИИ ПАРТИЯМИ	9
4.4. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ И ГОСУДАРСТВЕННЫХ (МЕЖВЕДОМСТВЕННЫХ) ИСПЫТАНИЙ ОПЫТНЫХ ОБРАЗЦОВ	10
4.5. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКИХ И ПРИЕМОСДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ ВП	10
4.5.25 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКИХ И ПРИЕМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ СУК.....	13
4.5.26 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЙ ПРИ ОТСУТСТВИИ НА НИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ	14
4.5.27 УПРАВЛЕНИЕ БЛАНКАМИ ПРОТОКОЛОВ ИСПЫТАНИЙ.....	14
4.5.28 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПСИ ПАРТИЙ ИЗДЕЛИЙ.....	15
4.6. ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ ПОСТАВКИ, НЕ ИМЕЮЩИХ ПАСПОРТОВ (ЭТИКЕТОК, ФОРМУЛЯРОВ)	15
4.7 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПЕРИОДИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ И ИСПЫТАНИЙ НА НАДЕЖНОСТЬ	16
4.8 ПОРЯДОК УПРАВЛЕНИЯ НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИЕЙ	18
4.9 ПОРЯДОК УТИЛИЗАЦИИ НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИИ.....	21
4.10 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ЛЕТУЧЕГО КОНТРОЛЯ ПРЕДСТАВИТЕЛЕМ ВОЕННОГО ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА	21
ПРИЛОЖЕНИЕ А	23
ПРИЛОЖЕНИЕ Б.....	24
ПРИЛОЖЕНИЕ В	25



ПРИЛОЖЕНИЕ Г	33
ПРИЛОЖЕНИЕ Д	34
ПРИЛОЖЕНИЕ Е.....	35
ПРИЛОЖЕНИЕ Ж	36
ПРИЛОЖЕНИЕ З	38
ПРИЛОЖЕНИЕ И	40
ПРИЛОЖЕНИЕ К	46
ПРИЛОЖЕНИЕ Л	47
ПРИЛОЖЕНИЕ М	49
ПРИЛОЖЕНИЕ Н	50
ПРИЛОЖЕНИЕ П	51
ПРИЛОЖЕНИЕ Р	53
ПРИЛОЖЕНИЕ С	54
ПРИЛОЖЕНИЕ Т.....	55
ПРИЛОЖЕНИЕ У	56
ПРИЛОЖЕНИЕ Ф	57
ПРИЛОЖЕНИЕ Х	58
ПРИЛОЖЕНИЕ Ш	59
ПРИЛОЖЕНИЕ Щ.....	60
ПРИЛОЖЕНИЕ Э	61
ПРИЛОЖЕНИЕ Ю.....	65
ПРИЛОЖЕНИЕ Я	67
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ	68

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ВВЕДЕНИЕ

Стандарт устанавливает требования к проведению технического контроля, испытаний опытных образцов и серийной продукции, учета, анализа и утилизации несоответствующей продукции, выявленной в процессе изготовления и контроля, а также порядок проведения летучего контроля представителем военного представительства в федеральном государственном бюджетном образовательном учреждении высшего образования «Нижегородский государственный технический университет им. Р.Е. Алексеева» (НГТУ).

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на все подразделения НГТУ, участвующие в процессе контроля и испытаний макетов, опытных образцов, серийной продукции.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В СТО использованы ссылки на следующие документы:

ГОСТ Р ИСО 9000-2015. Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь.

ГОСТ 14.318-83 Виды технического контроля

ГОСТ РВ 0015-002-2012 Система разработки и постановки на производство военной техники. Системы менеджмента качества. Общие требования

ГОСТ РВ 15.210-2001 СРППП ВТ. Испытания опытных образцов изделий и опытных ремонтных образцов изделий. Основные положения

ГОСТ РВ 15.211-2002 СРППП ВТ. Порядок разработки программ и методик испытаний опытных образцов изделий. Основные положения

ГОСТ РВ 15.301-2003 СРППП ВТ. Постановка на производство изделий. Основные положения

ГОСТ РВ 15.307 – 2002 СРППП ВТ. Испытания и приемка серийных изделий. Основные положения

ГОСТ 15.309-98 СРППП. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 15467 – 79 Управление качеством продукции. Основные понятия, термины и определения

ГОСТ 16504 – 81 Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ОСТ 1.41026-83 Детали, узлы, агрегаты и изделия. Клеймение операционной и окончательной приемки

ОСТ 4.091.267-85 Аппаратура радиоэлектронная и электрорадиоизделия. Организация и порядок проведения анализа отказавших изделий

«Положение об особенностях оценки соответствия оборонной продукции (работ, услуг), поставляемой по государственному оборонному заказу, процессов проектирования (включая изыскания, производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения указанной продукции)», утвержденное постановлением Правительства РФ от 11 октября 2012г. № 1036

Приказ министра обороны РФ от 16 января 2013г. № 6 «Об утверждении формы заявления о соответствии оборонной продукции (работ, услуг), поставляемой по государственному оборонному заказу, требованиям государственного заказчика государственного оборонного заказа, порядка его заполнения и регистрации»

3. ТЕРМИНЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ, СОКРАЩЕНИЯ

В настоящем стандарте используются определения, соответствующие ГОСТ Р ИСО 9000-2015, ГОСТ РВ 0015-002, а также следующие термины с соответствующими определениями:

процесс – совокупность взаимосвязанных и взаимодействующих видов деятельности, преобразующих входы в выходы (ГОСТ ISO 9000).

брак – продукция, передача которой потребителю не допускается из-за наличия дефектов (ГОСТ 15467).

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

изолятор брака – изолированное запирающиеся помещения для хранения брака при соблюдении правил хранения, консервации, при температуре и в условиях, оговоренных в технической документации на эти изделия.

приемосдаточные испытания – контрольные испытания изготовленной продукции, по результатам которых принимается решение о ее пригодности к поставкам и (или) использованию (ГОСТ 16504).

периодические испытания – контрольные испытания образцов выпускаемой продукции, проводимые через установленные промежутки времени или по мере изготовления определенного объема продукции с целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения ее выпуска (ГОСТ 16504).

предъявительские испытания – контрольные испытания продукции, проводимые службой технического контроля изготовителя перед предъявлением ее для приемки представительству заказчика, потребителю или другим органам приемки (ГОСТ 16504).

предварительные испытания – контрольные испытания опытных образцов изделий ВТ (опытных ремонтных образцов изделий ВТ), проводимые с целью оценки их соответствия требованиям ТТЗ (ТЗ) на ОКР (ТЗ на разработку ремонтной документации) и для определения готовности их к государственным (межведомственным) испытаниям (ГОСТ РВ 15.210).

государственные испытания – приемочные испытания опытных образцов изделий ВТ (опытных ремонтных образцов изделий ВТ), проводимые с целью подтверждения их соответствия требованиям ТТЗ (ТЗ) на ОКР (ТЗ на разработку ремонтной документации) и для определения возможности принятия разработанного (отремонтированного) изделия ВТ на вооружение (снабжение, использование по назначению) и решения о постановке на производство (на ремонтное производство) (ГОСТ РВ 15.210).

межведомственные испытания - приемочные испытания опытных образцов составных частей изделия ВТ (опытных ремонтных образцов составных частей изделия ВТ), проводимые с целью подтверждения их соответствия требованиям ТЗ на составную часть ОКР (ТЗ на составную часть работы по разработке ремонтной документации) и для определения возможности установки составных частей в опытный образец изделия и для принятия решения о целесообразности серийного производства (ремонта) составной части изделия ВТ (ГОСТ РВ 15.210).

типовые испытания – контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые с целью оценки эффективности и целесообразности вносимых изменений в конструкцию, рецептуру или технологический процесс (ГОСТ 16504).

квалификационные испытания – контрольные испытания изделий, проводимые при постановке на производство изделий с целью оценки готовности предприятия к выпуску изделий требуемого качества в заданном объеме (ГОСТ РВ 15.307).

операционный контроль – контроль продукции или процесса во время выполнения или после завершения технологической операции (ГОСТ 16504).

В настоящем Стандарте приняты следующие сокращения:

ГОСТ – государственный стандарт;

СТП – стандарт предприятия;

ВП (ПЗ)* - военное представительство (представительство заказчика);

ТЗ – техническое задание;

ВТ – военная техника;

ДСЕ – детали, сборочные единицы;

ОНТД – отдел нормативной, технической документации и стандартов;

ОТК – отдел технического контроля;

ОКР – опытно-конструкторская работа;

РЭ – руководство по технической эксплуатации;

РО – регламент технического обслуживания;

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

НД – нормативная документация;
 КД – конструкторская документация;
 ТД – технологическая документация;
 ЭД – эксплуатационная документация;
 ЭРИ-электро-радиоизделия
 ПП – печатная плата;
 СУК – Служба управления качеством НГТУ;
 НГТУ - федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Нижегородский государственный технический университет им. Р.Е. Алексеева».

4. ОРГАНИЗАЦИЯ КОНТРОЛЯ

4.1. КАТЕГОРИИ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1.1. Согласно ГОСТ 14.318 на предприятии применяются следующие основные виды технического контроля:

- входной;
- операционный;
- приемочный.

4.1.2. В процессе изготовления макетов, опытных образцов и серийной продукции применяются следующие основные виды контроля:

- входной;
- операционный (в процессе производства).

4.1.3. К приемочному контролю опытных образцов изделий относятся следующие категории испытаний:

- предварительные;
- государственные (межведомственные).

4.1.4. К приемочному контролю серийных изделий относятся следующие основные категории испытаний:

- предъявительские;
- приемосдаточные;
- квалификационные;
- периодические;
- испытания на надежность.

4.1.5. Типовые испытания проводят для изделий, в конструкцию или технологию изготовления которых внесены изменения. Типовые испытания проводятся в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.307.

4.1.6. Квалификационные испытания проводят по ГОСТ РВ 15.301.

4.1.7. Требования к порядку проведения входного контроля установлены в СТО «Система менеджмента качества. Порядок проведения входного контроля» (НГТУ СТО/0 03-2016 ДП РВ).

4.2. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

4.2.1. Входному контролю в НГТУ подлежат:

- покупные комплектующие изделия;
- материалы и полуфабрикаты;
- детали и сборочные единицы (ДСЕ), изготавливаемые на сторонних предприятиях и предназначенные для включения в состав изделия.

4.2.2. Работа по входному контролю проводится в соответствии с требованиями СТО «Система менеджмента качества. Порядок проведения входного контроля» (НГТУ СТО/0 03-2016 ДП РВ).

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

4.3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАЦИОННОГО КОНТРОЛЯ

4.3.1. Контроль серийной продукции и опытных образцов в процессе производства (операционный контроль) проводится на соответствие требованиям КД и ТД согласно контрольным операциям, установленным в ТД на изготовление, регулировку и технологическую тренировку блоков (изделий). Операционный контроль проводится:

- исполнителем (руководителем структурного подразделения НГТУ) перед предъявлением СУК;
- СУК. На СУК НГТУ возлагаются обязанности отдела технического контроля (ОТК) НГТУ;
- ВП (в случаях, предусмотренных ТД). ВП может проводить операционный контроль продукции и техпроцессов на любой стадии изготовления продукции.

4.3.2. Объем выборки для контроля серийной продукции определен в ТД.

4.3.3. Перечень контрольных операций при изготовлении определяется в ТД (технологических процессах, технологических инструкциях, инструкциях на регулировку И1, И2 и технологическую тренировку И5). В случае отсутствия техпроцесса (например, на опытный образец) перечень контрольных операций определяется в технологических паспортах.

4.3.4. Предъявление продукции (деталей, сборочных единиц) на операционный контроль СУК проводит руководитель структурного подразделения в журнале предъявления продукции СУК по форме согласно приложения А. На операционный контроль продукция предъявляется с технологическими паспортами, КД и, при необходимости, ТД.

Допускается предъявление продукции на операционный контроль СУК проводить в журнале предъявления продукции СУК на операционный контроль в электронном виде в программе 1С.

Регистрация результатов операционного контроля проводится контролёрами СУК, имеющими определённые права доступа.

Журнал предъявления продукции на операционный контроль в системе 1С представляется в виде отчета, который формируется на основании электронных данных движения продукции по технологическому маршруту. Форма отчета, формируемого из системы 1С, аналогична форме, указанной в приложении А.

4.3.5. Результаты контроля деталей и сборочных единиц регистрируют в структурном подразделении - исполнители (после выполнения им технологической операции и перед предъявлением СУК) и СУК в технологических паспортах. Кроме того, СУК регистрирует результаты операционного контроля в журнале по форме согласно приложения А.

4.3.6. Результаты контроля блоков (изделий) при технологической тренировке регистрируются в структурном подразделении – исполнителе и СУК в аппаратных журналах. Аппаратный журнал подписывает ВП на этапах регулировки и технологической тренировки по его усмотрению.

4.3.7. Результаты контроля считаются положительными, если получены положительные результаты контроля параметров – критериев годности, установленных в КД и ТД. При этом в технологическом паспорте инженер технического контроля СУК производит отметку о выполненной контрольной операции (инженер технического контроля СУК - в графе «Контроль ОТК» ставит штамп СУК, руководитель структурного подразделения - исполнителя в графе операции - личное клеймо соответственно).

4.3.8. Результаты контроля считаются отрицательными, если в процессе контроля выявлены несоответствия продукции требованиям КД и ТД.

При этом проверка прекращается. Результаты контроля продукции инженер технического контроля СУК регистрирует в технологическом паспорте и в журнале предъявления продукции СУК по форме согласно приложения А. При этом управление несоответствующей продукцией проводится в соответствии с требованиями пп.4.8.5, 4.8.7, 4.8.10, 4.8.11 настоящего документа.

4.3.9. Руководитель структурного подразделения организует проведение анализа причин несоответствий, проведение мероприятий по их устранению. Результаты анализа и планируемые мероприятия регистрируются в журнале предъявления продукции СУК по форме согласно

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

приложению А настоящего стандарта, в случае оформления самостоятельных документов, таких как решения, акт анализа, в журнале предъявления продукции СУК приводится ссылка на них.

В некоторых случаях (когда выявленные несоответствия оказывают значительное влияние на основные характеристики изделий, выявленные несоответствия повторяются и т.п.) по требованию СУК могут разрабатываться отдельные мероприятия. Анализ проводит комиссия, порядок работы которой определен в приложении П. Мероприятия оформляются в виде решения по несоответствующей продукции по форме согласно приложению Е настоящего стандарта.

4.3.10. После выполнения мероприятий факт выполнения регистрируется в журнале предъявления продукции СУК за подписью лица, предъявившего продукцию на повторный контроль.

4.3.11. Все выполненные действия по устранению несоответствия продукции отмечают в технологическом паспорте. Ответственность за оформление технологического паспорта при этом несут руководитель структурного подразделения-исполнителя.

4.3.12. После устранения несоответствий продукцию предъявляют СУК на повторный контроль. При этом в журнале предъявления продукции СУК в графе «Отметка о повторном предъявлении» указывают дату повторного предъявления и его результаты.

4.3.13. Если в результате контроля выявленные несоответствия носят характер замечаний, не приводящих к необходимости переделки продукции с ее демонтажом (например, частичное отсутствие лака на торцах плат, отсутствие лака на деталях крепежа, заусенцы после слесарных операций и т.п.) данные замечания инженер технического контроля СУК оформляет в листе замечаний СУК по форме согласно приложению Х настоящего стандарта. После устранения замечаний продукция предъявляется в СУК на повторный контроль. Листы замечаний хранятся в СУК в течение месяца, информация по замечаниям направляется в СУК для статистики, после чего листы уничтожаются.

4.3.14. Если в результате операционного контроля при изготовлении, регулировке или технологической тренировке выявляются несоответствия покупных электрорадиоэлементов, ДСЕ, изготовленных в сторонних организациях, изделие возвращается изготовителя с оформлением документов, предусмотренных контрактом (договором закупки) с указанием электрорадиоэлементов, ДСЕ, требующих замены.

4.3.15. Электрорадиоэлементы, выпаянные из платы, ДСЕ, требующие замены, руководитель структурного подразделения направляет в изолятор брака с биркой по форме приложения С. При этом управление несоответствующими ЭРИ производится в соответствии с требованиями пп.4.8.5, 4.8.7, 4.8.12.

Управление ДСЕ, изготовленными по кооперации, производится в соответствии с требованиями пп.4.8.5, 4.8.7, 4.8.15.

4.3.16. Информацию по п.4.3.14-4.3.15 назначенный руководителем структурного подразделения ответственный за изолятор брака передает в Юридическую службу для проведения рекламационной работы и последующих оценки и выбора поставщиков согласно СТО «Система менеджмента качества. Порядок анализа и заключения контракта (договора) и оформления договорной документации» (НГТУ СТО/0 02-2016 ДП).

4.3.17. Ежемесячно СУК, используя данные по отказам изделий, выявленных на технологической тренировке, предъявительских и приёмсдаточных испытаниях, данных поступивших из эксплуатирующих организаций, формирует сводный отчёт. Сводный отчёт формируется в произвольной форме, подписывается начальником СУК.

4.3.18 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОДУКЦИИ ПАРТИЯМИ

4.3.18.1 Продукция, изготавливаемая партиями, может подвергаться сплошному и выборочному контролю. Объем выборки для контроля серийной продукции определен в ТД.

4.3.18.2 При изготовлении продукции партиями (более 3-х штук) и наличии требований в ТД о выборочном контроле производится контроль первой изготовленной из партии детали.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

4.3.18.3 Контроль первой детали производится с целью проверки способности технологического процесса обеспечить изготовление деталей в соответствии с требованиями КД и ТД.

Ответственность за организацию и своевременное проведение контроля первой детали несет руководитель структурного подразделения - изготовителя.

4.3.18.4 Контроль первой детали осуществляют инженер технического контроля СУК.

4.3.18.5 Предъявление первой детали на контроль СУК осуществляет руководитель структурного подразделения-изготовителя с технологическим паспортом.

4.3.18.6 При положительных результатах контроля инженер технического контроля СУК делает запись в технологическом паспорте «1-ая деталь (операция) принята» и ставит свою подпись, дату, штамп ОТК (личное клеймо).

Партию продукции изготавливают полностью и предъявляют на операционный контроль в соответствии с требованиями пп. 4.3.1 - 4.3.17.

4.3.18.7 При отрицательных результатах контроля инженер технического контроля СУК ставит в известность руководитель структурного подразделения, выпускающего продукцию, который организует проведение мероприятий по устранению и предупреждению несоответствий при дальнейшем изготовлении партии деталей.

4.3.18.8 После проведения работ по пп. 4.3.18.2 - 4.3.18.7 изготовление продукции продолжается, контроль партии проводится в соответствии с пп. 4.3.1 - 4.3.17.

4.4. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ И ГОСУДАРСТВЕННЫХ (МЕЖВЕДОМСТВЕННЫХ) ИСПЫТАНИЙ ОПЫТНЫХ ОБРАЗЦОВ

4.4.1. Данные категории испытаний опытных образцов проводятся в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.210 в сроки, определенные планами-графиками ОКР и/или сетевыми графиками ОКР, разрабатываемыми согласно требованиям СТО«Система менеджмента качества. Порядок выполнения аванпроектов, научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ, согласование, утверждение и контроль разработки технической документации, нормоконтроль» (НГТУ СТО/0 06-2016 ДП).

4.4.2. Опытные образцы подвергаются предварительным и государственным (межведомственными) испытаниям по программам и методикам, разработанным в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.211. Ответственность за организацию разработки методик испытаний лежит на руководителе структурного подразделения, выпускающего продукцию, если иное не оговорено заказчиком работ.

4.4.3. Все отчетные документы по результатам испытаний, не содержащие сведений, составляющих государственную тайну, хранятся в структурном подразделении-изготовителе ОКР. В остальных случаях они передаются в первый отдел НГТУ.

4.5. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКИХ И ПРИЕМОСДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ ВП

4.5.1. Предъявительским испытаниям подвергают каждое изделие. Приемосдаточным испытаниям могут подвергаться как каждое изделие, так и партии изделий.

Для серийной продукции право подписи документов, удостоверяющих соответствие изделий типовой конструкции и текущему комплекту КД (ЭТ, ПС, ФО), обладают должностные лица, утвержденные ректором НГТУ по согласованию с ВП.

4.5.2. Объем контроля, состав испытаний, переход с одного вида контроля на другой, деление состава испытаний на группы (или группу) и последовательность их проведения в пределах каждой группы, конкретно указываются в ТУ.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

4.5.3. При этом под внешним осмотром изделия понимают осмотр изделия в местах, доступных для осмотра, без применения увеличительных приборов при снятом с изделия кожухе, без разборки изделия:

- на предмет исключения механических повреждений, трещин, сколов, нарушений антикоррозионного покрытия, подгаров радиоэлементов, ослабления креплений;
- а также осмотр окраски составных частей на предмет ровности, отсутствия царапин, вздутий и посторонних вкраплений.

4.5.4. Изделие предъявляется СУК и ВП с сопроводительной документацией (технологическими паспортами изделия и сборочных единиц, входящих в изделие, аппаратными журналами, ЭД (ПС, ЭТ, ФО, РЭ, РО).

Для изделий, сведения о которой составляют государственную тайну, поставляемых по прямому государственному оборонному заказу или по межзаводским договорам в рамках государственного оборонного заказа, в соответствии с «Положением об особенностях оценки соответствия оборонной продукции ...», утвержденным постановлением Правительства РФ от 11 октября 2012г. № 1036 (в редакции от 13.08.2016), и приказом министра обороны РФ от 16 января 2013г. № 6 «Об утверждении формы заявления о соответствии оборонной продукции (работ, услуг), поставляемой по государственному оборонному заказу, требованиям государственного заказчика государственного оборонного заказа, порядка его заполнения и регистрации», оформляется заявление о соответствии по форме согласно приложения Ш, подписываемым ректором НГТУ.

Оформление и регистрацию заявления проводит руководитель структурного подразделения, выпускающего продукцию. Заявление регистрируют в реестре с присвоением ему порядкового номера. Реестр ведется СУК в электронном виде в произвольной форме с указанием:

- номера заявления по порядку;
- даты формирования заявления;
- наименования изделия, на которое оформляется заявление;
- номер договора и спецификации, по которым поставляется изделие.

4.5.5. Предъявительские испытания проводят в объеме не менее приемосдаточных.

4.5.6. Предъявление изделий на предъявительские испытания СУК проводит руководитель структурного подразделения, выпускающего продукцию. Регистрация предъявляемой продукции проводится им в журнале предъявления продукции СУК по форме приложения В.

4.5.7. Результаты предъявительских испытаний регистрируются в протоколе согласно требованиям п.4.5.23 настоящего документа. На основании протокола испытаний контролер СУК, проводивший испытания, в журнале по п.4.5.6 настоящего документа составляет заключение о соответствии изделия требованиям ТУ и о его принятии или возврате (забраковании).

4.5.8. При получении положительных результатов испытаний СУК ставит пломбы и/или соответствующие клейма, метод простановки и расположение которых должны соответствовать требованиям КД на изделие, а в журнале по п.4.5.6 настоящего документа дает заключение, свидетельствующее о приемке и годности изделия. При этом СУК проводит проверку соответствия ЭД типовой конструкции изделия. В паспорте (этикетке, формуляре) на принятое изделие начальник СУК ставит подпись и штамп ОТК, свидетельствующие о годности изделия.

4.5.9. Изделие, не выдержавшее предъявительские испытания, начальник СУК возвращает в структурное подразделение, выпускающее продукцию с указанием причин забракования.

4.5.10. Руководитель структурного подразделения, выпускающего продукцию (изготовителя), организует проведение анализа причин несоответствий, проведение мероприятий по их устранению. Анализ проводит комиссия, порядок работы которой определен в приложении П. Результаты анализа комиссия оформляет актом анализа по форме согласно приложению Ф настоящего стандарта. Управление несоответствующей продукцией проводится в соответствии с пп.4.8.5, 4.8.7, 4.8.10-4.8.15.



4.5.11. После устранения несоответствий производится повторное предъявление изделия СУК с отметкой о вторичном предъявлении в журнале предъявления продукции СУК. При этом изделие предъявляют с документами предусмотренными п.4.5.4, актом анализа, номер которого записывается в журнал предъявления продукции СУК.

4.5.12. Окончательно забракованные изделия направляют в изолятор брака.

4.5.13. Порядок проведения приемосдаточных испытаний аналогичен порядку проведения предъявительских испытаний со следующими дополнениями, указанными ниже.

4.5.14. На испытания и приемку ВП предъявляют изделия, принятые СУК.

4.5.15. Предъявление изделия на испытания и приемку ВП производит начальник структурного подразделения-изготовителя с извещением по форме согласно приложению Ж настоящего стандарта. Регистрацию извещений проводит СУК в журнале по форме согласно приложению Г настоящего стандарта.

К извещению кроме документов согласно п.4.5.4 настоящего документа прилагаются паспорт (формуляр), протоколы предъявительских испытаний, подтверждающие соответствие изделия требованиям ТУ.

4.5.16. Результаты приемосдаточных испытаний оформляются протоколом согласно требованиям п.4.5.23 настоящего документа.

4.5.17. При получении положительных результатов испытаний ВП ставит пломбы и (или) соответствующие клейма, метод простановки и расположение которых должны соответствовать требованиям КД на изделие, в извещении приводит заключение о годности изделия.

4.5.18. В случае отрицательных результатов приемосдаточных испытаний ВП регистрирует данный факт в извещении по форме согласно приложению Ж настоящего стандарта. Для устранения выявленных несоответствий проводится работа в соответствии с п.4.5.10 настоящего документа. Изделия после устранения несоответствий должны пройти предъявительские испытания ОТК.

На повторное предъявление изделий на приемосдаточные испытания к извещению по форме по форме согласно приложению Ж настоящего стандарта с надписью «Вторичное» прилагается акт об анализе и устранении несоответствий изделий, возвращенных ВП. Акт оформляется по форме 4 приложения Д к ГОСТ РВ 15.307. Вторичное извещение подписывает начальник структурного подразделения изготовителя и начальник СУК.

По требованию ВП к вторичному извещению прикладывается акт анализа по п.4.5.10.

4.5.19. В случае замены в процессе испытаний изделий сменного элемента (в соответствии с ТУ) испытания продолжают по прерванному и последующим пунктам испытаний. При необходимости ВП повторяет испытания по тем пунктам, которые могли повлиять на отказ сменного элемента.

4.5.20. Повторные приемосдаточные испытания проводят в полном объеме. В технически обоснованных случаях в зависимости от характера дефектов, выявленных при первичных испытаниях, ВП может принять решение о проведении испытаний по сокращенной программе по тем пунктам ТУ, по которым выявлено несоответствие.

4.5.21. Окончательно забракованные изделия изолируют от годных. Решение об использовании забракованных изделий принимает руководитель структурного подразделения, выпускающего продукцию по согласованию с ВП (в случае, если данное изделие подлежит контролю ВП МО РФ).

4.5.22. Если на предъявленную на приемосдаточные испытания и/или приемку продукцию неправильно оформлена документация, не представлена документация, на которую имеются ссылки в ТУ, не подготовлены рабочие места или средства испытаний, измерений и контроля, не выполнены согласованные с ВП мероприятия (решения), не выполнены требования по защите государственной тайны и не приняты меры по устранению недостатков, обнаруженных в процессе летучего контроля ВП, то предъявленные изделия могут быть отклонены от приемки с указанием причин отклонения на извещении по п.4.5.15.

Отклоненная продукция после устранения выше указанных недостатков и предоставления, при необходимости (по требованию ВП), документов, подтверждающих их устранение,

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

квалифицируется как первично предъявляемая. Предъявление ВП отклоненной продукции производит начальник структурного подразделения-изготовителя по извещению по п.4.5.15 с надписью «Первичное». Извещению присваивается тот же номер, как и на извещении, в котором имеется запись об отклонении продукции, но указывается дата фактического предъявления. При этом акт анализа по п.4.5.18 не оформляется, повторные предъявительские испытания не проводятся.

Аналогично проводится работа в случае отклонения продукции на предъявительских испытаниях СУК.

4.5.23. По согласованию с ВП результаты предъявительских испытаний СУК и приемосдаточных испытаний ВП оформляют единым протоколом испытаний по форме согласно приложения И. В иных случаях протоколы предъявительских испытаний ОТК и приемосдаточных испытаний ВП оформляют отдельно.

4.5.24. В случае вторичного предъявления изделий СУК и/или ВП оформляются вторичные протоколы предъявительских и приемосдаточных испытаний. Регистрационный номер протокола при этом включает регистрационный номер первичного протокола с добавлением шифра «В» (вторичный). При этом в первичном протоколе контролер СУК (представитель ВП), проводивший испытания, в графе «Заключение» производит запись о несоответствии изделия конкретному пункту ТУ.

Допускается вторичный протокол не оформлять, записи о вторичном предъявлении производить в первичном протоколе сразу после записей о несоответствии изделия по тому пункту испытаний, где такое несоответствие выявлено, или на дополнительном листе (если недостаточно места).

Если согласно требованиям договора на поставку изделие поставляется только с приемкой ОТК, то предъявительские испытания проводит структурное подразделение, выпускающее продукцию, а приемосдаточные испытания – СУК.

4.5.25 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКИХ И ПРИЕМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ СУК

4.5.25.1 Порядок проведения предъявительских и приёмосдаточных испытаний аналогичен порядку, приведённому в пп.4.5.1-4.5.5 со следующими уточнениями.

4.5.25.2 Предъявительские испытания изделий проводит структурное подразделение - изготовитель, приёмосдаточные испытания – СУК.

4.5.25.3 Результаты предъявительских испытаний изделий структурного подразделения - изготовителя и приемосдаточных испытаний СУК оформляются единым протоколом. Протокол оформляется по форме согласно приложению И настоящего стандарта.

4.5.25.4 Учёт протоколов испытаний осуществляется в «Журнале учёта протоколов предъявительских испытаний» руководителем структурного подразделения - изготовителя. Пример оформления журнала приведён в приложении К настоящего стандарта. .

4.5.25.5 При получении положительных результатов предъявительских испытаний в протоколе предъявительских испытаний регулировщик даёт заключение о соответствии изделия требованиям ТУ.

4.5.25.6 При получении отрицательных результатов на предъявительских испытаниях регулировщик структурного подразделения - изготовителя делает запись в технологическом паспорте на изделие в графе «Замечания регулировщика (отказы в процессе отработки и сдачи)» и ставит об этом в известность руководителя структурного подразделения - изготовителя.

Руководителя структурного подразделения - изготовителя организует проведение анализа выявленных несоответствий аналогично порядку, установленному в п.4.5.10. Состав комиссии определяет её председатель (руководителя структурного подразделения - изготовителя), в зависимости от выявленного несоответствия. В зависимости от состава комиссии замечания, указанные в графе «Замечания регулировщика (отказы в процессе отработки и сдачи)» могут быть подписаны дополнительными членами комиссии.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

По результатам анализа комиссией принимается решение о необходимости оформления акта анализа.

4.5.25.7 Структурное подразделение - изготовитель устраняет несоответствия, производит запись об устранении в технологическом паспорте на изделие в графе «Устранение замечаний». Запись об устранении замечаний подписывается руководителем структурного подразделения - изготовителя.

4.5.25.8 Повторные предъявительские испытания проводятся в полном объёме или продолжаются с пункта ТУ, при котором были выявлены несоответствия. Данное решение принимает руководителя структурного подразделения - изготовителя. Отметка о вторичном предъявлении «вторично» проставляется в протоколе предъявительских испытаний рядом с тем пунктом ТУ, с которого продолжаются и/или начинаются испытания.

Изделие на повторные предъявительские испытания предъявляют с актом анализа согласно 4.5.18 (в случае принятия комиссией решения о его составлении).

4.5.25.9 Порядок проведения приёмосдаточных испытаний СУК аналогичен порядку проведения приемосдаточных испытаний ВП МО РФ со следующими дополнениями, указанными ниже.

4.5.25.10 Предъявление изделия на ПСИ и приемку СУК производит руководителя структурного подразделения - изготовителя извещением по форме согласно приложению Ю настоящего стандарта. Регистрацию извещений проводит руководитель структурного подразделения - изготовителя в журнале по форме приложения Я.

4.5.25.11 Остальные действия по проведению приемосдаточных испытаний и оформлению их результатов, определенные для ВП МО РФ, осуществляет СУК. При этом, в случае отрицательных результатов ПСИ изделий, оформляется акт анализа по форме согласно приложению Ф настоящего стандарта.

4.5.26 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЙ ПРИ ОТСУТСТВИИ НА НИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ

4.5.26.1 Порядок проведения операционного контроля составной части изделия при отсутствии на неё ТУ аналогичен порядку, приведённому в п.4.3.

4.5.26.2 Порядок проведения предъявительских и приёмосдаточных испытаний ВП аналогичен порядку, приведённому в п.4.5 настоящего СТП, а предъявительских и приёмосдаточных испытаний СУКм порядку, приведённому в п.4.5.25 со следующими уточнениями.

Объем контроля, состав испытаний и последовательность их проведения конкретно указываются в ТУ на изделие, в состав которого входит составная часть.

Извещение на ПСИ (приёмку) ВП оформляется по форме согласно приложению З.

Результаты предъявительских и приемосдаточных испытаний оформляются единым протоколом. Протокол оформляется по форме согласно приложению И. При этом на титульном листе протокола указывается испытываемая составная часть изделия, а в реквизите «Обозначение» её десятичный номер согласно КД.

4.5.26.3 В состав средств измерений и испытательного оборудования, применённых при испытаниях включается технологическое изделие, в составе которого проводятся испытания составной части.

4.5.26.4 При получении положительных результатов предъявительских и приёмосдаточных испытаний составной части заключение о её соответствии выдается по пунктам ТУ того изделия, в состав которого входит данная составная часть.

4.5.26.5 В случае отрицательных результатов предъявительских и приёмосдаточных испытаний руководствуются требованиями п.4.5 и 4.5.25.

4.5.27 УПРАВЛЕНИЕ БЛАНКАМИ ПРОТОКОЛОВ ИСПЫТАНИЙ

4.5.27.1 Бланки протоколов испытаний готовит структурное подразделение - изготовитель на основании программ и методик испытаний, определенных в ТУ для приемосдаточных испытаний.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

4.5.27.2 При оформлении бланков протоколов для каждого вида изделий используют форму протокола, приведенного в приложении И в части обязательных реквизитов (формы титульного листа, состава разделов протокола, указания средств испытаний, измеряемых параметров изделия и их требуемых значений, состава подписей, дат и т.п.).

4.5.27.3 Бланки оформляются в электронном виде. Бланки распечатывают непосредственно при проведении испытаний конкретного изделия и оформлении его результатов. В случае изменений ТУ в части программ и методик испытаний регулировщики проводят изменения в бланках протоколов.

Контроль соблюдения формы бланка протокола и его актуальности по отношению к ТУ проводит СУК при проведении предъявительских испытаний, ВП – при проведении ПСИ.

4.5.27.4 Процедуры учета, хранения, изъятия и уничтожения по отношению к бланкам протоколов не применяется вследствие отсутствия процедуры их размножения.

4.5.28 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПСИ ПАРТИЙ ИЗДЕЛИЙ

4.5.28.1 В случае проведения ПСИ изделий партиями порядок аналогичен порядку проведения ПСИ каждого изделия со следующими дополнениями, указанными ниже.

4.5.28.2 При проведении ПСИ партии изделий этап испытаний проводят на количестве изделий, определенном в ТУ или совместным решением с ВП.

Этап приемки (далее «приемка») проводится для каждого изделия из партии.

4.5.28.3 При предъявлении ВП в извещении по форме согласно приложению Ж настоящего стандарта указывают все номера предъявляемых на испытания изделий. Заключение о годности в извещении также должно содержать перечень всех номеров изделий испытанной партии изделий.

4.5.28.4 Отбор изделия из партии для проведения испытаний проводят случайной выборкой, результаты которой отражаются путем оформления протокола с результатами проведенных испытаний. При этом в случае испытаний более одного изделия из партии оформляют протоколы для каждого испытываемого изделия из партии.

4.5.28.5 При положительных результатах испытаний отобранного изделия вся партия считается принятой.

При отрицательных результатах испытаний отобранного изделия вся партия считается несоответствующей. По ней проводится работа в соответствии с п. 4.5.18.

Решение о количестве повторно предъявляемых изделий из партии устанавливают в каждом конкретном случае.

4.5.28.6 Протокол ПСИ испытываемого изделия оформляют так же, как и при испытаниях каждого изделия.

В протоколе испытаний изделия, не подвергавшегося испытаниям, в разделе «Заключение ПЗ» (по результатам этапа испытаний) указывают номер протокола ПСИ изделия из партии, подвергнутого испытаниям. Например: «...согласно протоколу № 02 от 11.03.16г.». Данную запись допускается производить от руки.

4.5.28.7 Для удобства прочтения рекомендуется на титульном листе протокола ПСИ всех изделий из партии проставлять штамп «Испытано в составе партии изделий №№ _____», при этом номера изделий в партии вписывают в штамп от руки.

Допускается данную надпись производить от руки.

4.5.28.8 Результаты приемки оформляют так же, как и при предъявлении каждого изделия

4.6. ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ ПОСТАВКИ, НЕ ИМЕЮЩИХ ПАСПОРТОВ (ЭТИКЕТОК, ФОРМУЛЯРОВ)

4.6.1 Предъявление СУК и ВП изделий самостоятельной поставки, не имеющих ПС (ЭТ, ФО) производит руководитель структурного подразделения - изготовителя.

4.6.2 Предъявление производится в журнале по форме согласно приложению А.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

4.6.3 При этом изделие должно пройти все виды контроля и испытаний, предусмотренные ТД. Изделие предъявляется с технологическими паспортами, в которых должны быть отражены все выполненные технологические и контрольные операции, и с сертификатом. После проверки изделия на соответствие требованиям КД на него, а также на основании технологических паспортов инженеры технического контроля СУК дают заключение о годности изделия в сертификате.

4.7 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПЕРИОДИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ И ИСПЫТАНИЙ НА НАДЕЖНОСТЬ

4.7.1. Периодические испытания серийной продукции проводятся в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.307.

В периодических испытаниях участвуют:

- представители структурного подразделения-изготовителя;
- представитель СУК;
- представитель ВП (в случае, если данное изделие подлежит контролю ВП МО РФ).

4.7.2 Начальник СУК разрабатывает и утверждает, с учетом перспективных планов поставок и производства и сроков предыдущих испытаний, единый график проведения периодических испытаний и испытаний на надежность (безотказность) изделий (подлежащих контролю ВП МО РФ) на следующий год.

Форма «Графика календарных сроков проведения периодических испытаний изделий собственной разработки, подлежащих контролю ВП МО РФ» приведена в приложении Д настоящего документа. Для изделий, не подлежащих контролю ВП МО РФ, начальник СУК разрабатывает аналогичный график проведения периодических испытаний и испытаний на надежность, который с представителем заказчика не согласовывается.

Руководитель структурного подразделения-изготовителя до начала периодических испытаний конкретного изделия разрабатывает и утверждает график последовательности проведения периодических испытаний в объеме соответствующих технических условий на изделие с указанием сроков проведения каждого вида испытания.

4.7.3. Форма «Графика проведения периодических испытаний изделия» представлена в приложении Т настоящего документа.

В случае, если изделие не подлежит контролю ВП МО РФ, график проведения периодических испытаний представителем заказчика не подписывается.

При этом внешний осмотр изделий, предусмотренный ТУ для периодических испытаний, проводят по методике, определенной в п. 4.5.3 с дополнениями, указанными ниже.

После проведения последнего испытания, определенного графиком последовательности проведения периодических испытаний (перед принятием решения о результатах периодических испытаний), внешний осмотр проводят со снятием кожуха и разборкой изделия до печатных узлов.

4.7.4. Отбор изделия для периодических испытаний производит представитель ВП (в случае, если изделие подлежит контролю ВП МО РФ) в присутствии представителя СУК, из числа изделий, прошедших приемосдаточные испытания, а в случае, если изделие не подлежит контролю ВП МО РФ, отбор производит представитель СУК, в присутствии руководителя структурного подразделения-изготовителя.

Для изделий, подлежащих контролю ВП МО РФ, акт отбора по форме 7 приложения Д к ГОСТ РВ 15.307 оформляет представитель СУК, в ином случае руководитель структурного подразделения-изготовителя. При этом в извещении о предъявлении данного изделия на ПСИ представитель СУК, проводивший отбор, регистрирует факт отбора с указанием номера и даты акта отбора. Запись производится от руки.

В случае, если изделия контролю ВП МО РФ не подлежат, акт отбора представителем заказчика не подписывается.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

4.7.5. Периодические испытания отобранного изделия проводятся в структурном подразделении-изготовителе.

4.7.6. Результаты периодических испытаний регистрируются в протоколах по форме 8 согласно приложению Д к ГОСТ РВ 15.307, результаты испытаний на надежность (безотказность) – в аппаратном журнале по форме согласно приложению У настоящего стандарта.

Протоколы и аппаратные журналы испытаний на надежность (безотказность) подписывают руководитель структурного подразделения-изготовителя, СУК и ВП (в случае, если изделия подлежат контролю ВП МО РФ), участвующие в испытаниях.

4.7.7. По результатам периодических испытаний руководитель структурного подразделения-изготовителя оформляет в двух экземплярах акт (отчет) по форме 9 приложения Д к ГОСТ РВ 15.307. В акте помимо требований, указанных в приложении Д ГОСТ РВ 15.307 в обязательном порядке приводятся сроки действия периодических испытаний и испытаний на надёжность (безотказность). Акт подписывают руководитель структурного подразделения-изготовителя, начальник СУК, представитель ВП (в случае, если изделия подлежат контролю ВП МО РФ), участвующий в испытаниях. Утверждают акт периодических испытаний начальник СУК, руководитель структурного подразделения-изготовителя, начальник ВП МО РФ (в случае, если изделия подлежат контролю ВП МО РФ).

4.7.8. При получении положительных результатов периодических испытаний качество продукции контролируемого периода считается подтвержденным. Также считается подтвержденной возможность дальнейшего изготовления и приемки продукции до получения результатов очередных (последующих) испытаний.

4.7.9. В случае получения отрицательных результатов периодических испытаний к акту периодических испытаний прикладывается перечень дефектов и мероприятий по их устранению по форме 10 приложения Д к ГОСТ РВ 15.307. Перечень подписывают руководитель структурного подразделения-изготовителя, представители ОТК и ВП (в случае, если изделия подлежат контролю ВП МО РФ).

4.7.10. Анализ дефекта (отказа) при этом проводится комиссией в составе:

- председателя комиссии – руководитель структурного подразделения-изготовителя;
- начальника СУК;
- представитель ВП МО РФ (в случае, если изделия подлежат контролю ВП МО РФ).

По окончании анализа руководитель структурного подразделения-изготовителя оформляет акт анализа отказа по форме согласно приложения Ф настоящего стандарта. Акт анализа подписывают члены комиссии, утверждает акт анализа отказа председатель комиссии.

4.7.11. Повторные периодические испытания должны быть проведены в полном объеме периодических испытаний на доработанных (или вновь изготовленных) изделиях после выполнения мероприятий по устранению дефектов.

В технически обоснованных случаях в зависимости от характера выявленных дефектов допускается повторные периодические испытания проводить по тем пунктам программы испытаний, по которым обнаружены несоответствия изделий установленным образцам.

4.7.12. Если срок действия предыдущих периодических испытаний еще не истек, допускается возобновлять приемку изделий по получении положительных результатов по тем видам повторных испытаний, на которых были обнаружены несоответствия изделий требованиям ТУ при первичных периодических испытаниях.

4.7.13. Один экземпляр акта периодических испытаний (испытаний на надежность) передается ВП, второй экземпляр вместе с протоколами испытаний (аппаратными журналами) хранится в СУК. В случае, если изделия контролю ВП МО РФ не подлежат, оформляется один экземпляр акта периодических испытаний (испытаний на надёжность), который вместе с протоколами испытаний (аппаратными журналами) хранится в испытательном цехе.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

4.7.14. Решение об использовании блоков, прошедших периодические испытания, в каждом конкретном случае принимает заместитель руководителя структурного подразделения-изготовителя совместно с ВП (в случае, если изделия подлежат контролю ВП МО РФ), в ином случае руководитель структурного подразделения-изготовителя совместно с начальником СУК.

4.8 ПОРЯДОК УПРАВЛЕНИЯ НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИЕЙ

4.8.1. Управление несоответствующей продукцией начинается с регистрации факта несоответствия.

4.8.2. Регистрация факта несоответствия покупной продукции и продукции, изготовленной в сторонних организациях, проводится :

- в журнале материально-складского учета – по ЭРИ;
- в журналах входного контроля – по крупным функционально-законченным ПКИ, материалам, по ДСЕ, поступившим из сторонних организаций;
- в протоколах входного контроля – по ЭРИ, у которых производится проверка электрических параметров в соответствии с требованиями перечня продукции, подлежащей входному контролю.

4.8.3 Регистрация несоответствующей продукции собственного производства в процессе изготовления, регулировки и технологической тренировки производится в соответствии с требованиями пп.4.3.4 - 4.3.7 настоящего документа:

- в журнале предъявления продукции СУК на операционный контроль, технологическом паспорте – при изготовлении и регулировке;
- в журнале предъявления продукции СУК, аппаратном журнале – при технологической тренировке.

4.8.4 Регистрация несоответствующей продукции собственного производства в процессе испытаний производится в соответствии с требованиями пп.4.5.7, 4.5.16, 4.5.18, 4.5.23, 4.7.8 настоящего документа:

- в журнале предъявления продукции СУК, протоколах предъявительских испытаний – при предъявительских испытаниях ОТК;
- в извещениях, протоколах приемосдаточных испытаний ВП;
- в протоколах периодических испытаний и аппаратных журналах – при периодических испытаниях и испытаниях на надежность соответственно.

4.8.5 Вся несоответствующая продукция собственного производства, покупные материалы, комплектующие изделия, ДСЕ, изготовленные в других организациях, передаются в изолятор брака совместно со следующими документами:

- ярлыком по форме согласно приложению С настоящего стандарта – для покупной продукции (ПКИ, ДСЕ, изготовленные в сторонних организациях, материалов). Ярлык оформляется независимо от этапа обнаружения несоответствия покупной продукции (на входном контроле, на операционном контроле, на испытаниях, при возврате из эксплуатации). При этом в раздел ярлыка «Основание» указывается документ, в котором зарегистрирован факт несоответствия покупной продукции (запись в журнале входного контроля, номер протокола входного контроля, запись в журнале предъявления продукции СУК на операционном контроле, акт анализа при испытаниях, акт исследования при возврате продукции из эксплуатации и т.п.). Допускается на входном контроле ярлык не оформлять, несоответствующую продукцию не сдавать в изолятор брака, а изолировать ее от годной путем перемещения в идентифицированное для этих целей место и хранения с документом, в котором описано несоответствие, до принятия решения по ней;
- технологическим паспортом и/или аппаратным журналом – для продукции собственного производства, несоответствия в которой выявлены на операционном контроле;
- протоколом предъявительских или приемосдаточных испытаний – для продукции, несоответствия в которой выявлены на этапе предъявительских и приемосдаточных испытаний.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

4.8.6 Ответственность за учет, хранение и выдачу продукции, находящейся в изоляторе брака несет работник СУК, назначенный ректором НГТУ (далее по тексту – ответственный за хранение продукции в изоляторе брака).

4.8.7 Поступившая несоответствующая продукция регистрируется ответственным за хранение продукции в изоляторе брака в журнале учета несоответствующей продукции по форме согласно приложению Б настоящего стандарта. Журнал ведется в электронном виде. Хранение несоответствующей продукции в изоляторе брака осуществляется совместно с документами по п.4.8.5.

Допускается не помещать несоответствующую продукцию в изолятор брака, при этом производить ее хранение на контрольной точке СУК с сопроводительной документацией (технологическим паспортом, аппаратным журналом, протоколами испытаний по п.4.8.5), в которой зарегистрирован факт несоответствия. При этом хранение на рабочем месте ОТК до сдачи в изолятор брака не должно превышать времени принятия решения об использовании несоответствующей продукции (см. выше).

4.8.8 Изолятор брака должен быть организован следующим образом:

- доступ в изолятор брака имеет только лицо, назначенное приказом по НГТУ за хранение продукции в нем (п.4.8.6), изолятор должен запирается на замок;
- изолятор должен быть идентифицирован;
- продукция, ожидающая принятия решения о ее дальнейшем использовании, должна быть размещена в изоляторе отдельно от продукции, признанной окончательным браком;
- в изоляторе брака не должны храниться посторонние предметы;
- в изоляторе брака должна храниться только идентифицированная для целей изоляции продукция.

4.8.9 На рабочих местах для изоляции покупной несоответствующей продукции и ДСЕ, изготовленных сторонними организациями, допускается помещение ее в тару с надписью «Изолятор брака». При этом хранение на рабочем месте до сдачи в изолятор брака не должно превышать времени одной смены.

4.8.10 По несоответствующей продукции могут быть приняты следующие решения:

- продукция может быть подвергнута переделке;
- продукция может быть принята с отклонениями;
- продукция может быть признана окончательным браком.

4.8.11 Для принятия решения о несоответствующей продукции создается комиссия в структурном подразделении по форме согласно приложению П настоящего стандарта. Результаты рассмотрения несоответствующей продукции (см. п.4.8.10) регистрируются:

- в журнале предъявления продукции СУК при операционном контроле (по требованию СУК – в решении по форме согласно приложению Е настоящего стандарта или в акте анализа по форме согласно приложению Ф настоящего стандарта);
- в акте анализа при предъявительских и приемосдаточных испытаниях продукции;
- в решении по форме согласно приложению Е настоящего стандарта при замене покупной продукции на аналог.

Срок принятия решения об использовании несоответствующей продукции не должен превышать трех рабочих дней.

Регистрацию решений по несоответствующей продукции проводит работник, назначенный руководителем структурного подразделения-изготовителя.

4.8.12 В случае выявления несоответствий покупных электрорадиоизделий в процессе изготовления, регулировки, технологической тренировки и испытаний несоответствующая покупная продукция направляется в изолятор брака руководителем структурного подразделения-изготовителя для:

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

- для принятия решения о проведении рекламационной работы, если не истек гарантийный срок;
- дальнейшей утилизации и помещения в место хранения окончательного брака, если истек гарантийный срок и/или ЭРИ повреждено при монтаже (демонтаже).

С этапов технологической тренировки и испытаний отказавшее ЭРИ направляют кроме сопроводительной служебной записки вместе с протоколом замера режимов работы ЭРИ в изделии. После оформления указанных документов на отказавшее ЭРИ руководитель структурного подразделения-изготовителя получает отказавшее ЭРИ из изолятора брака и направляет изготовителю, ответственный за изолятор брака указывает в журнале учета несоответствующей продукции номер сопроводительной служебной записки, на основании которой несоответствующее ЭРИ изымается из изолятора брака

4.8.13 В случае принятия решения о переделке продукции, она возвращается исполнителю для анализа причин несоответствий и принятия корректирующих действий. Регистрация результатов анализа проводится в соответствии с п.4.8.11.

4.8.14 После переделки продукция предъявляется СУК и/или ВП повторно. Результаты повторного контроля регистрируются в тех же документах, в которых было зарегистрировано несоответствие, определенных пп.4.8.3, 4.8.4 настоящего документа.

При этом в случае переделки продукции, произведенные действия по переделке и контролю данных работ должны быть отражены в технологическом паспорте составной части, в которой обнаружены несоответствия. Данное требование касается и переделке продукции, несоответствия в которой выявлены и при операционном контроле, и при испытаниях СУК и/или ВП.

Ответственность за оформление технологического паспорта несет руководитель структурного подразделения-изготовителя.

4.8.15 По несоответствующим ДСЕ, изготовленными сторонними организациями, проводится рекламационная работа в порядке, определенном контрактом (договором на закупку).

4.8.16 Продукцию, не выдержавшую проверку при повторном предъявлении, забраковывают окончательно.

4.8.17 Изделия могут быть приняты с отклонениями, если выявленное несоответствие не влияет на основные характеристики изделия. Результаты оформляются в соответствии с п.4.8.11.

4.8.18 В случае признания продукции собственного производства окончательным браком решение об ее использовании принимают руководитель структурного подразделения-изготовителя совместно с начальником СУК, а для изделий военного и двойного назначения решение должно быть согласовано с ВП. Результаты оформляются в соответствии с п.4.8.11.

4.8.19 Вся несоответствующая продукция помещается ответственным за хранение продукции в изоляторе брака в место для хранения окончательного брака. Хранение в изоляторе производится вплоть до принятия решения об ее использовании.

4.8.20 Документы с решениями (см. п.4.8.11, кроме журнала предъявления продукции СУК) по несоответствующей продукции хранятся в Деле изделия. Копии решений передаются ВП и в СУК.

Управление несоответствующей продукцией, поступившей от потребителей, производится в соответствии с требованиями ГОСТ РВ 15.703-2005 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Порядок предъявления и удовлетворения рекламаций.

4.8.21 Оценка влияния на летную годность изделий гражданской авиации с совокупностью применения нескольких деталей и сборочных единиц с допущенными несоответствиями проводится в случае наличия более пяти второстепенных изменений, классифицируемых по инструкции И-001.

Оценка проводится комиссией, созданной в соответствии с приложением П.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

Результат оформляется решением по форме согласно приложению Е настоящего стандарта. При этом в графе «Не соответствие КД» приводится весь перечень решений, классифицируемых как второстепенное изменение, а в графе «Решение» дается заключение о влиянии и возможных мероприятиях для достижения летной годности.

4.8.22 В случае потери статуса контроля продукции (нечеткость знаков клейм, нарушение пломб, утеря сопроводительной документации (технологических паспортов, аппаратных журналов и т.п.)) продукция признается несоответствующей.

Управление такой продукцией проводится в соответствии с требованиями данного раздела.

4.9 ПОРЯДОК УТИЛИЗАЦИИ НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИИ

4.9.1 В случае принятия решения об утилизации продукции, признанной окончательным браком, решение оформляется актом. Ответственный а организацию работы по утилизации вышеуказанной продукции является руководитель структурного подразделения, использующий такую продукцию. Акт оформляет комиссия в составе:

- начальник структурного подразделения-изготовителя;
- начальник СУК;
- ответственный за хранение продукции в изоляторе брака;

4.9.2 Акт на утилизацию продукции оформляется в произвольной формы с указанием в нем перечня утилизируемой продукции, ее количества, а также должностного лица, ответственного за изъятие продукции из изолятора брака и передачу ее на утилизацию.

Примечание – ЭРИ, предназначенные для утилизации, вносят в перечень без указания наименования, количество определяется их массой.

4.9.3 Продукция, признанная окончательным браком, маркируется красной краской или приводится в негодность любым другим способом (разбивание, прессование и т.п.).

4.9.4 Утилизация продукции, в том числе продукции, содержащей драгметаллы, производится на основании договора с предприятием, имеющим право на данный вид деятельности.

4.10 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ЛЕТУЧЕГО КОНТРОЛЯ ПРЕДСТАВИТЕЛЕМ ВОЕННОГО ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА

4.10.1 Летучий контроль является одним из видов выборочного контроля.

4.10.2 Летучий контроль проводится на любом этапе производства, в любых структурных подразделениях, начиная с хранения и запуска в производство материалов и ПКИ, заканчивая отправкой готовой продукции.

4.10.3 Летучий контроль осуществляется в инициативном порядке и в соответствии с планом ВП. Форма задания приведена в справочном приложении Э настоящего стандарта.

4.10.4 Выбор объекта проверки и/или отбор изделий для проведения летучего контроля представитель ВП производит в любом производственном подразделении и на любом участке (в соответствии с заданием).

4.10.5 Представитель ВП, получивший задание на проведение летучего контроля, уведомляет руководителя проверяемого структурного подразделения о сроках, целях и объектах проверки.

4.10.6 В свою очередь руководитель проверяемого структурного подразделения доводит данную информацию до СУК, при необходимости, других специалистов.

4.10.7 Ответственность за организацию проведения летучего контроля представителем ВП со стороны проверяемого структурного подразделения несет его руководитель.

4.10.8 Руководитель проверяемого структурного подразделения для участия в комиссии по летучему контролю может назначить своего представителя. К проверке, при необходимости, могут привлекаться специалисты других структурных подразделений.

4.10.9 Результаты летучего контроля оформляют в соответствующих графах задания.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

Представителем ВП заполняются разделы "Результаты летучего контроля» и «Заключение по летучему контролю». В разделе «Заключение по летучему контролю» даётся заключение о соответствии проверяемого объекта КД, ТУ и НД, а при проверке технологического процесса заключение о соответствии его технологической документации и указываются все замечания и дефекты, выявленные при контроле.

4.10.10 Если при летучем контроле не будет выявлено замечаний, дефектов, отклонений от чертежей, ТУ, технологической документации и т.п., представитель ВП дает заключение о положительных результатах летучего контроля.

4.10.11 Мероприятия по результатам летучего контроля разрабатываются руководителем подразделения (или его представителем) не позднее, чем в трехдневный срок со дня выдачи заключения по летучему контролю в «Задании».

4.10.12 В случае, если мероприятия касаются других подразделений, представитель проверяемого подразделения организует согласование мероприятий всеми ответственными исполнителями.

4.10.13 «Задание» оформляется в двух экземплярах. Первый экземпляр остается у представителя ВП, а второй, после оформления разделов "Результаты летучего контроля" и "Меры, принятые по устранению недостатков, выявленных летучем контролем" (далее по тексту – мероприятия), передается в ОТК для контроля их устранения.

После выполнения разработанных по результатам проверки мероприятий руководитель проверяемого подразделения (представитель проверяемого подразделения) информирует представителя ВП проводившего проверку, который, после проверки, делает отметку о выполнении мероприятий в разделе

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Форма журнала предъявления продукции СУК на операционный контроль

Первая сторона

№ п.п.	Дата и время предъявления	Наименование изделия (сборочной единицы, детали)	Заводской № (кол-во сборочных единиц, деталей)	Обозначение (децимальный номер) изделия (сборочной единицы, детали)	Фамилия исполнителя	Наименование операции

Вторая сторона

Заключение СУК		Подпись контролера СУК, дата	Мероприятия по устранению несоответствий	Отметка о повторном предъявлении	Куда направляется изделие (сборочная единица, деталь)
Соответствует КД	Не соответствует КД (описание несоответствия)				

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

Форма журнала учета несоответствующей продукции

Дата поступления	Наименование, марка, тип продукции	Количество	Принявший продукцию в изолятор		ФИО сдавшего продукцию в изолятор	Основание (и/или № и дата документа) принятия продукции в изолятор	№ документа о дальнейшем использовании продукции, по которому продукция выдается из изолятора	Куда направляется продукция	ФИО выдавшего продукцию из изолятора	Получивший продукцию из изолятора	
			ФИО	Подпись						ФИО	Подпись*

* в графе «Подпись» ответственным за изолятор брака проставляется номер служебной записки, в которой отражён факт получения продукции из изолятора брака с указанием ФИО и подписи получателя

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ В

Форма журнала предъявления продукции СУК

Первая сторона

№ п.п.	Дата предъявления	Наименование изделия (детали, сб. единицы) и их комплектация	Заводской номер	Обозначение изделия (детали, сб. единицы)	Кол-во предъявл. изделий (деталей, сборочных единиц)	В который раз предъявляется	Фамилия и подпись предъявившего изделие (деталь, сб. единицы)

Вторая сторона

Заключение представителя СУК		Подпись контролера СУК, производившего контроль	Куда направляется изделие (детали, сб. единицы)		Мероприятия по устранению несоответствий	Отметка о выполнении мероприятий, фамилия и подпись
Соответствует КД и ТУ	Не соответствует КД, ТУ Причина несоответствия		№ извещения на ПСИ ВП	№ извещения на приемку ВП		

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

**Форма графика периодических испытаний
и испытаний на надежность изделий собственной разработки**

СОГЛАСОВАНО
Начальник _____ ВП МО РФ

ФИО
« ____ » _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ
Ректор НГТУ

ФИО
« ____ » _____ 20__ г.

Г Р А Ф И К
календарных сроков проведения в ____ году периодических испытаний
изделий собственной разработки НГТУ

Изделие	Децимальный №	Срок действия предыдущих испытаний	Период испытаний	Срок проведения испытаний	Примечание

1. Место проведения испытаний: НГТУ.
2. Срок оформления документации представления акта (отчёта): не более 3-х рабочих дней после завершения испытаний.

Представитель _____ ВП МО РФ

Руководитель структурного подразделения НГТУ

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Е

Пример оформления решения по несоответствующей продукции

Отрывной талон Решения № ___ от «___» _____ 2016г.

Наименование и обозначение детали, сборочной единицы	зав. № детали, сборочной единицы	Входит в изделие, сб. един. (наим., обозн.)	Дата поступления в изолятор	Куда направляется продукция	Дата изъятия из изолятора
		-			

----- линия отреза

Наименование детали, сб. ед. _____ Обозначение _____ зав. № _____

Входит в _____
наим., обозначение изд., сб. един.

РЕШЕНИЕ

№ ___ от «___» июня 2016 г.

Несоответствие КД	Решение	Классификация несоответствия	
Крепление	1. Допустить	Не классифицируемое	
	2. Провести		
В КД	3. Провести изменение	Не классифицируемое	
Несоответствие :	4. Доработать		
	1. Не установлена		4.1 Установить
	2. Не установлены		4.2. Установить
	3. Перепутаны между		4.3 Установить
4. Сорван	4.4 Заменить		

Руководитель Структурного подразделения	_____	ФИО
Начальник СУК /	_____	ФИО
Инженер технического надзора СУК	_____	ФИО
Представитель _____ ВП МО РФ	_____	ФИО



НГТУ

НГТУ СТО/0 16-2016 ДП

Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Ж

**Пример оформления извещения на ПСИ/приемку ВП
(лицевая сторона)**

Первичное. Вторичное
ненужное зачеркнуть

Изготовитель НГТУ
Начальнику _____ ВП МО РФ

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____

от «__» _____ 2016 г.

о предъявлении изделия на приемосдаточные испытания (приемку)

Настоящим извещением предъявляется изделие _____

По договору № _____ от _____ г. Ведомость поставки № _____

Позиция № 1. Спецификация № _____

Указанное изделие проверено и принято СУК, полностью соответствует требованиям действующей _____ документации, подтверждено предыдущими периодическими испытаниями [акт № _____ от _____ и признано годным для сдачи представительству заказчика.

Предъявляемая продукция укомплектована в соответствии с требованиями _____

Предъявляются документы:

1. Формуляр (ы) - , паспорт(а) - 1, этикетка(и) - 4.

2. Протоколы испытаний СУК № _____ от «__» _____ 20__ г. на _____ л.

3. Акт № _____ от «__» _____ 20__ г. об анализе и устранении дефектов и повторной проверке СУК изделий, возвращенных представительством заказчика (в случае повторного предъявления).

Руководитель структурного подразделения _____

Начальник СУК _____

Поступило в представительство заказчика в _____ ч. _____ мин. «__» _____ 20__ г.

Решение представительства заказчика о проведении испытаний и (или) приемки:

а) испытания (приемку) провести _____

б) отклонить от испытаний (приемки) _____

Начальник представительства заказчика _____



НГТУ

НГТУ СТО/0 16-2016 ДП

Документированная процедура

Оборотная сторона извещения

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

представительства заказчика

Из общего количества предъявленных изделий _____ по настоящему извещению:

соответствует требованиям _____

в количестве *I* изделия за № _____

возвращено _____ изделие № _____

в том числе забраковано _____ изделие за № _____

Причина возврата (забракования)

конкретные причины, обозначение документа и номера договора

которым не соответствует продукция

Основание: протокол приемосдаточных испытаний № _____ от « _____ » _____ 20 _____ г.

Представительство заказчика _____
_____ время, дата _____ подпись _____ инициалы, фамилия

Изделие _____ в количестве *I* за № _____

как соответствующее требованиям _____ считать принятым и подлежащим

периодическим испытаниям, ответственному хранению, отгрузке (ненужное зачеркнуть).

**Начальник представительства
заказчика** _____

Ознакомлен _____
_____ Должность представителя СУК _____ подпись _____ инициалы, фамилия

Изделие в количестве *I* за № _____ принято « _____ » _____ 20 _____ г.

на ответственное хранение изготовителем до отгрузки по разрядке заказчика.

Начальник _____
_____ Отдела сбыта, склада _____ подпись _____ инициалы, фамилия

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

**Пример оформления извещения на ПСИ/приемку ВП составных частей изделий
при отсутствии на них технических условий
(лицевая сторона)**

Первичное. Вторичное
ненужное зачеркнуть

Изготовитель _____
Начальнику _____ ВП МО РФ _____

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____

от « _____ » _____ 2016г.

о предъявлении изделия на приемосдаточные испытания (приемку)

Настоящим извещением предъявляют изделие: _____

По договору № _____ от _____ г. Ведомость поставки № _____. Позиция № ____

Позиция № 1. Спецификация № _____

Указанное изделие проверено и принято СУК, полностью соответствует требованиям действующей _____ документации, подтверждено предыдущими периодическими испытаниями [акт № _____ от _____ г.] и признано годным для сдачи представительству заказчика.

Предъявляемая продукция укомплектована в соответствии с требованиями _____.

Предъявляются документы:

3. Формуляр (ы) - , паспорт(а) -, этикетка(и) - 1.

4. Протоколы испытаний ОТК № _____ от « _____ » _____ 20__ г. на _____ л.

3. Акт № _____ от « _____ » _____ 20__ г. об анализе и устранении дефектов и повторной проверке СУК изделий, возвращенных представительством заказчика (в случае повторного предъявления).

Руководитель структурного подразделения _____

Начальник СУК _____

Поступило в представительство заказчика в _____ ч. _____ мин. « _____ » _____ 20__ г.

Решение представительства заказчика о проведении испытаний и (или) приемки:

а) испытания (приемку) провести _____

б) отклонить от испытаний (приемки) _____

Начальник представительства заказчика _____



НГТУ

НГТУ СТО/0 16-2016 ДП

Документированная процедура

Оборотная сторона извещения

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
представительства заказчика

Из общего количества предъявленных изделий: блок _____ по настоящему извещению

соответствует требованиям _____

в количестве *I* изделия за № _____

возвращено _____ изделие № _____

в том числе забраковано _____ изделие за № _____

Причина возврата (забракования)

_____ конкретные причины, обозначение документа и номера договора

_____ которым не соответствует продукция

Основание: протокол приемосдаточных испытаний № _____ от «____» _____ 20____ г.

Представительство заказчика _____
время, дата _____ подпись _____ инициалы, фамилия

Изделие: блок _____ в количестве *I* за № _____

как соответствующее требованиям _____ считать принятым и подлежащим

периодическим испытаниям, ответственному хранению, отгрузке (ненужное зачеркнуть).

**Начальник представительства
заказчика** _____

Ознакомлен _____
Должность представителя ОТК _____ подпись _____ инициалы, фамилия

Изделие в количестве *I* за № _____ принято «____» _____ 20____ г.

на ответственное хранение изготовителем до отгрузки по разрядке заказчика.

Начальник _____
Отдела сбыта, склада _____ подпись _____ инициалы, фамилия



НГТУ

НГТУ СТО/0 16-2016 ДП

Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ И

Изделие _____
Опломбировано оттиском № _____
Представитель СУК

« ____ » _____ 20 ____ г.

Изделие _____
Опломбировано оттиском № _____
Представитель заказчика

« ____ » _____ 20 ____ г.

ПРОТОКОЛ № _____

Предъявительских и приемосдаточных испытаний

изделия _____

ЛНВК. _____ ТУ

Заводской номер _____

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: Изделие _____ № _____ соответствует пп. _____
ЛНВК. _____ ТУ

Представитель СУК

« ____ » _____ 20 ____ г.

Представитель заказчика

« ____ » _____ 20 ____ г.

НГТУ
г. Нижний Новгород



НГТУ

НГТУ СТО/0 16-2016 ДП

Документированная процедура

Средства измерений и испытательное оборудование, примененные при испытаниях
изделия _____ № _____

Наименование	Тип	Заводской №

Исполнитель	Структурное подразделение
_____	_____
« » 20 г.	« » 20 г.

2. Проверка _____ п. _____ мет. _____ ЛНВК. _____ ТУ
Наименование параметра

Исполнитель _____ СУК _____ соответствует ТУ

«__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г. ПЗ _____ соответствует ТУ

«__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г.

3. Проверка _____ п. _____ мет. _____ ТУ
Наименование параметра

Исполнитель _____ СУК _____ соответствует ТУ

«__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г. ПЗ _____ соответствует ТУ

«__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г.

4. Проверка _____ п. _____ мет. _____ ЛНВК. _____ ТУ
Наименование параметра

Исполнитель _____ СУК _____ соответствует ТУ

«__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г. ПЗ _____ соответствует ТУ

«__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г. «__» _____ 20 г.

Наименование параметров	Единица величины	Пункты ТУ		Требования к параметру*			Данные испытаний (контроля)	Подпись/дата		Данные испытаний (контроля)	Подпись/дата		
		Технических требований	Методов контроля (испытаний)	номин.	пред. откл.	пред. значение		Исполнитель	ОТК		Исполнитель	ОТК	ПЗ

*В тех случаях, когда требования к параметру указаны в виде конкретных числовых значений, то необходимо указывать его фактическое значение.

В тех случаях, когда требования к параметру в числовых значениях не установлены и значение параметра оценивается по качественным признакам (с помощью калибров, контрольно-проверочной оснастки и т.п.) необходимо указывать «Соответствует КД (ТУ)».

ПРИЕМКА:

1. Проверка _____ п. _____ мет. _____ . _____ ТУ
Наименование параметра

Руководитель структурного подразделения

СУК _____ соответствует ТУ

 «__» _____ 20 г.

 «__» _____ 20 г.

ПЗ _____ соответствует ТУ

 «__» _____ 20 г.

 «__» _____ 20 г.

 «__» _____ 20 г.

2. Проверка _____ п. _____ мет. _____ . _____ ТУ
Наименование параметра

Исполнитель

СУК _____ соответствует ТУ

 «__» _____ 20 г.

 «__» _____ 20 г.

ПЗ _____ соответствует ТУ

 «__» _____ 20 г.

 «__» _____ 20 г.

 «__» _____ 20 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ СУК:

Изделие _____ № _____ соответствует (не соответствует) требованиям ЛНВК. _____ ТУ.
 Может быть предъявлено представителю заказчика, использовано по назначению.

СУК _____

 (Фамилия)
 «__» _____ 20 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПЗ:

Изделие _____ № _____ соответствует (не соответствует) требованиям ЛНВК. _____ ТУ
 принято (забраковано) и годно для использования по назначению (эксплуатации), подлежит возврату (ненужное зачеркнуть).

Представитель заказчика _____

 (фамилия)
 «__» _____ 20 г.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ К

Пример оформления журнала учёта протоколов предъявительских испытаний

Журнал учёта протоколов предъявительских испытаний

Дата предъявления	№ протокола испытаний	В который раз предъявляется	Наименование и комплектность предъявляемого изделия	Заводской номер	Номер и дата договора

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Л

Порядок ведения клеймового хозяйства, хранения и учета клейм

1 Порядок ведения клеймового хозяйства

1.1 Порядок учета клейм

1.1.1 Порядок учета, хранения и выдачи в производство клейм, установленный данным документом, разработан с учетом требований ОСТ 1.41026.

1.1.2 В НГТУ применяются:

- эластичные (резиновые) клейма для операционной приемки продукции ОТК и исполнителей, работающих на самоконтроле;
- эластичные клейма для окончательной приемки продукции ОТК;
- металлические пломбиры для пломбирования продукции ОТК;
- металлические пломбиры ВП;
- металлические пломбиры ЭРО.

Клейма операционной и окончательной приемки продукции представляют собой форму пятиугольника. Пломбиры представляют собой форму окружности.

Эластичные клейма изготавливаются диаметром 15 мм, металлические пломбиры - диаметрами 5 мм, 7 мм.

1.1.3 Оттиск клейма имеет условное обозначение, состоящее из буквенного обозначения:

- ОТК – для работников СУК;
- ВхК – для работников СУК, выполняющих входной контроль покупной продукции а также продукции, поступающей по кооперации;

Рядом с буквенным обозначением ставится номер клейма. Сочетание буквенного обозначения и номера клейма является индивидуальным для каждого работника, который пользуется клеймом при приемке продукции.

Размеры цифр соответствуют размерам букв.

1.1.4 Эластичные клейма используются для простановки клейма на сопроводительной документации (технологические паспорта, эксплуатационные паспорта, этикетки, формуляры).

1.1.5 Металлические пломбиры используются работниками СУК, ВП для пломбирования окончательно готовой и принятой СУК, ВП продукции, а также работниками ЭРО (постоянным представителям предприятия в эксплуатирующей организации и представителям предприятия) для проверки качества, комплектности и восстановления изделий у потребителя.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

1.1.6 Ответственность за ведение клеймового хозяйства возлагается на начальника СУК. Работа, связанная с учетом, хранением, изготовлением, выдачей и эксплуатацией клейм, выполняется начальником СУК.

1.1.7 Начальником СУК составляется перечень клейм, действующих в НГТУ, по форме согласно приложения Ш настоящего стандарта. Перечень утверждает ОПРК. Перечень хранится у начальника СУК.

Дополнение действующего перечня клейм или исключение из этого перечня отдельных клейм производит начальник СУК.

При значительных изменениях перечень выпускается вновь, а ранее действующий аннулируется и изымается из обращения.

1.1.8 Изношенные клейма, не дающие четкого оттиска, подлежат замене на новые. При этом лица, заменяющие изношенные клейма, сдают изношенные начальнику СУК и получают новые. Изношенные клейма уничтожаются с оформлением акта. Форма акта произвольная с указанием перечня уничтожаемых клейм. Акт подписывает начальник СУК.

1.1.9 В случае утери пломбира, клейма, сотрудник обязан поставить в известность начальника СУК. Порядок аннулирования утерянных пломбиров и клейм аналогичен порядку аннулирования личных клейм СУК, приведенному в п.3.3 приложения Л.

1.2 Порядок хранения, выдачи клейм

1.2.1 Инженеры технического контроля СУК получают эластичные клейма для оформления технологической и сопроводительной документации, а также, при необходимости, пломбир для пломбирования окончательно принятой продукции.

1.2.2 Каждый исполнитель, получивший право работать на самоконтроле, получает эластичные клейма для оформления технологической документации.

1.2.3 Сотрудник ЭРО (или представитель предприятия), выезжающий в эксплуатирующую организацию) получает пломбир на основании удостоверения на право проверки у потребителя качества восстановления поставленных изделий.

1.2.4 Клейма, не выданные на руки, хранятся в запираемом шкафу у начальника СУК.

1.2.5 Выдача клейм производится с регистрацией в журнале по форме приложения Н.

1.2.6 Начальником СУК периодически, не реже 1 раза в год, проводится проверка наличия клейм и их состояния у всех сотрудников их имеющих. Результаты проверки заносятся в инвентаризационную ведомость по форме приложения Р.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ М

Форма личной карточки исполнителя

ЛИЧНАЯ КАРТОЧКА ИСПОЛНИТЕЛЯ
(лицевая сторона)

Ф. _____ И. _____ О. _____

Дата вручения клейма _____ приказ № _____ от _____

Присвоено клеймо _____
гриф

Закрепленный объем контроля _____

Результат периодического контроля _____

Дата	Наименование операции, № детали, узла, изделия	Количество	Заключение	Подпись
1	2	3	4	5

(оборотная сторона)

Несоответствия, выявленные вне периодического контроля

Дата	Этап, на котором выявлено несоответствие	Содержание несоответствия	Документ, подтверждающий несоответствие	Количество несоответствующей продукции	Подпись СУК

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Н

Журнал учета и выдачи клейм

Журнал учета и выдачи клейм работникам СУК

№ п.п.	Оттиск рабочей части клейма	Дата выдачи	Наименование клейма	Подпись получившего клеймо	ФИО получившего клеймо	Сдано	Примечание

Журнал учета и выдачи клейм сотрудникам ЭРО и представителям предприятия, выезжающим в ЭО

№ п.п.	Оттиск пломбира	Дата выдачи	ФИО получившего клеймо	Подпись получившего клеймо	Удостоверение, дата выдачи	Срок действия удостоверения	Сдано	Примечание

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ П

Положение о комиссии по рассмотрению несоответствий

1 Формирование комиссии по рассмотрению несоответствий

1.1 Комиссия по рассмотрению несоответствий, выявляемых в производстве, в НГТУ создается для рассмотрения несоответствий продукции установленным требованиям, выявляемых в процессе входного контроля, операционного контроля при изготовлении/ремонте или дефектации продукции, поступившей в ремонт, при испытаниях продукции (предъявительских, приемосдаточных, периодических) с целью подготовки и принятия решений:

- о возможности и способе (при необходимости) использования этой продукции по назначению (с доработкой или без доработки с отступлением);
- о необходимости и разработке корректирующих и предупреждающих действий для исключения причин и повторяемости рассматриваемых несоответствий;
- об окончательном забраковании продукции или её части с последующей утилизацией в соответствии с разделом 4.8 настоящего документа.

1.2 Определяющими факторами рассмотрения возможности использования продукции с несоответствиями по назначению должно являться безусловное обеспечение:

- работоспособности и совместимости продукции в составе изделий в течение назначенного ресурса и срока эксплуатации;
- требуемых выходных характеристик изделий, отгружаемых заказчику;
- соответствия изделий договорным условиям на их поставку заказчику, а также исключение возможности снижения надежности изделий и безопасности их эксплуатации.

1.3 Комиссия формируется, как правило, в следующем составе:

Роль в комиссии	Основной состав комиссии	Состав комиссии в случае отсутствия одного из членов основного состава
Председатель	ОПРК	Руководитель структурного подразделения-изготовителя
Члены комиссии	Начальник СУК	Заместитель начальника СУК
	Инженер технического контроля СУК	Технолог цеха, в котором (и/или по вине которого) выявлено несоответствие
	Руководитель структурного подразделения-изготовителя	Заместитель Руководителя структурного подразделения-изготовителя
	Представитель ВП МО РФ (в случае, если данное изделие подлежит контролю ВП МО РФ)	

1.4 Состав комиссии может быть полным или неполным. Решение о составе принимает председатель комиссии в каждом конкретном случае в зависимости от выявленного несоответствия.

1.5 При необходимости к участию в работе комиссии могут быть привлечены, по инициативе председателя, специалисты других служб, отделов и подразделений НГТУ.

1.6 Персональный состав создаваемой комиссии утверждается ректором НГТУ.

В приказе о создании комиссии, помимо основного состава комиссии, должны быть определены должностные лица, наделенные правом участия в работе комиссии на время отсутствия (командировка, отпуск, болезнь и пр.) кого-либо из её членов, а также приведены образцы подписей всех членов комиссии и лиц, их замещающих.

1.7 Все члены комиссии несут ответственность за принимаемые решения в пределах предоставленных полномочий, что должно гарантировать качество выполняемых работ и безусловное обеспечение требований п.2 настоящего приложения.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

1.8 Решение комиссии считается принятым только при согласии с ним всех членов комиссии, подтвержденном их подписями в соответствующих документах.

1.9 Все принимаемые комиссией решения о возможности использования продукции с несоответствиями установленным требованиям по назначению должны быть документально оформлены и согласованы с ВП. Решения комиссий оформляются в соответствии с требованиями раздела 4.8 настоящего документа.

1.10 Управление продукцией, имеющей несоответствия, регламентируется разделом 4.8 настоящего документа.

2 Функции, права и обязанности членов комиссий

2.1 Несоответствия контролируемых параметров продукции установленным требованиям, выявляемые в ходе функциональных проверок, технического контроля или дефектации, первоначально рассматриваются и документально оформляются СУК.

2.2 Документация по выявленным несоответствиям (например: записи в журнале приемки продукции СУК, заключение ВП о годности изделия) подготавливается и предъявляется на рассмотрение комиссии представителем СУК, участвующем в работе комиссии.

2.3 Анализ несоответствий и разработка мероприятий осуществляется в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.4 Председатель комиссии отвечает за организацию работы комиссии, за своевременность подготовки и документального оформления заключения/решения о дальнейшем использовании продукции с несоответствиями, за организацию работ по реализации окончательно принятых решений.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Р

Форма ведомости наличия клейм

ВЕДОМОСТЬ

наличия клейм на «__» _____ года
(инвентаризационная ведомость)

№ п.п.	№ клейма	Общее кол-во	Из них			примечание
			годных	изношенных и подлежащих замене	утеряно, кол-во и № знаков	
1	Эластичные клейма операционной и окончательной приемки ОТК					
2	Клейма пломбировочные ОТК					
3	Клейма пломбировочные ЭРО					

Начальник СУК

подпись

ФИО



НГТУ

НГТУ СТО/0 16-2016 ДП

Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ С

Форма ярлыка на несоответствующую продукцию

Наименование
причина снятия ПКИ: _____
с изделия _____
блока _____
п/платы _____

основание

Подпись исполнителя, дата

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Т

Форма графика проведения периодических испытаний изделия

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ____ ВП МО РФ

_____ ФИО

"__" _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник СУК

_____ ФИО

"__" _____ 20__ г.

График проведения периодических испытаний

изделия _____ зав. № _____

Наименование испытаний и проверок	Номер пункта		Срок
	технических требований	методов контроля	

СОГЛАСОВАНО

Представитель ____ ВП МО РФ

_____ 20__ г.

СОГЛАСОВАНО

Начальник СУК

_____ 20__ г.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Ф

**Форма акта анализа несоответствующей продукции,
выявленной на испытаниях**

СОГЛАСОВАНО
Начальник _____ ВП МО РФ
генерального директора

УТВЕРЖДАЮ
Начальник СУКЗам.

_____ ФИО
"__" "_____" 20__ г.

_____ ФИО
"__" "_____" 20__ г.

АКТ анализа № _____
от «__» _____ 20__ г.

Изделие _____

Условие возникновения и внешнее проявление дефекта: _____

Результаты анализа: _____

Заключение и предложения: _____

Принятые меры: _____

Классификация несоответствия _____

Комиссия: председатель комиссии – _____

Члены комиссии – _____	должность	подпись	ФИО
------------------------	-----------	---------	-----

_____	должность	подпись	ФИО
-------	-----------	---------	-----

_____	должность	подпись	ФИО
-------	-----------	---------	-----

_____	должность	подпись	ФИО
-------	-----------	---------	-----

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ III

Форма перечня действующих клейм

УТВЕРЖДАЮ

Начальник СУК

_____ ФИО

« ____ » _____ 20 ____ г.

Перечень клейм, действующих на НГТУ

Клейма пломбировочные ОТК

<i>№ n/n</i>	<i>№ клейма</i>	<i>ФИО, получившего клеймо</i>	<i>должность</i>	<i>дата выдачи</i>	<i>примечание</i>

Эластичные клейма операционной и окончательной приемки ОТК

<i>№ n/n</i>	<i>№ клейма</i>	<i>ФИО, получившего клеймо</i>	<i>должность</i>	<i>дата выдачи</i>	<i>примечание</i>

Клейма пломбировочные ЭРО

<i>№ n/n</i>	<i>№ клейма</i>	<i>ФИО, получившего клеймо</i>	<i>должность</i>	<i>дата выдачи</i>	<i>примечание</i>

Клейма пломбировочные ВП

<i>№ n/n</i>	<i>№ клейма</i>	<i>ФИО, получившего клеймо</i>	<i>должность</i>	<i>дата выдачи</i>	<i>примечание</i>

Всего действующих клейм:

Начальник СУК

ФИО

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Ц

Форма заявления о соответствии оборонной продукции

Заявление № _____ от _____ о соответствии оборонной продукции (работ, услуг), поставляемой по государственному оборонному заказу, требованиям государственного заказчика государственного оборонного заказа (межзаводского договора) № _____

Исполнитель государственного оборонного заказа федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Нижегородский государственный технический университет им. Р.Е. Алексеева» (НГТУ)

в лице _____ ФИО (полностью)

заявляет, что изготовленная по государственному контракту (межзаводскому договору) № _____

с _____
(полное наименование государственного заказчика (головного исполнителя, исполнителя), в интересах которого изготавливается оборонная продукция)

_____ (наименование оборонной продукции и основного конструкторского документа)

соответствует обязательным требованиям _____ (полное наименование документов,

_____ перечень которых устанавливается в государственном контракте (договоре))

Заявление принято на основании _____ (наименование документов, являющихся основанием для принятия заявления)

Заявление действительно до « ____ » _____ 20 ____ г.

Ректор НГТУ

М.П.

« ____ » _____ 20 ____ г.



НГТУ

НГТУ СТО/0 16-2016 ДП

Документированная процедура

Форма задания к летучему контролю производства

(оборотная сторона 2 листа)

4 Меры, принятые по устранению недостатков, выявленных летучим контролем.

1	2	3	4

Представитель заказчика

Руководитель структурного подразделения

(подпись)

(подпись)

Г.

Г.

Начальник СУК

(подпись)

« ___ » _____ Г.

5 Результаты проверки устранения недостатков _____

Исполнитель:

Представитель заказчика _____ « ___ » _____ Г.

Выполнение задания проверил:

Начальник представительства заказчика (группы) _____

Подпись

« ___ » _____ Г.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Ю

Пример оформления извещения на ПСИ/приёмку ОТК

(лицевая сторона)

Первичное. Вторичное
ненужное зачеркнуть

Изготовитель структурное подразделение
Начальнику СУК _____

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____

от «___» а _____ г.

о предъявлении изделия на приемосдаточные испытания (приемку)

Настоящим извещением предъявляется изделие _____ за № _____

По договору № _____ от _____ г.

Указанное изделие проверено, полностью соответствует требованиям действующей _____ документации, подтверждено предыдущими периодическими испытаниями [_____] и признано годным для сдачи СУК.

Предъявляемая продукция укомплектована в соответствии с требованиями _____

Предъявляются документы:

5. Формуляр (ы) - , паспорт(а) - 1, этикетка(и) - 1.

6. Протоколы испытаний № _____ от «___» _____ 2016 г. на ___ л.

3.Акт № _____ от «___» _____ 20___ г. об анализе и устранении дефектов и повторной проверке цехом регулировки изделий, возвращенных СУК (в случае повторного предъявления).

Руководитель структурного подразделения _____

Поступило в СУК в _____ ч. __00_ мин. «___» _____ 201___ г.

Решение начальника СУК о проведении испытаний и (или) приемки:

а) испытания (приемку) провести _____

б) отклонить от испытаний (приемки) _____

Начальник СУК _____

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

Оборотная сторона извещения

ЗАКЛЮЧЕНИЕ СУК

Из общего количества предъявленных изделий _____ по настоящему извещению:

соответствует требованиям _____

в количестве 1 изделия за № _____

возвращено _____ изделие № _____

в том числе забраковано _____ изделие за № _____

Причина возврата (забракования)

конкретные причины, обозначение документа и номера договора

которым не соответствует продукция

Основание: протокол приемосдаточных испытаний № _____ от «_____» _____ г.

Инженер технического контроля СУК _____
время, дата подпись инициалы, фамилия

Изделие _____ в количестве 1 за № _____

как соответствующее требованиям _____ ТУ считать принятым и подлежащим

периодическим испытаниям, ответственному хранению, отгрузке (ненужное зачеркнуть).

Начальник СУК _____ *E* _____

М.П.

	НГТУ
	НГТУ СТО/0 16-2016 ДП
	Документированная процедура

ПРИЛОЖЕНИЕ Я

Пример оформления журнала предъявления продукции на ПСИ (приёмку) СУК

№ п/п	Дата предъявления изделия на ПСИ	Наименование предъявляемого изделия	Зав. № изделия	Обозначение изделия (____...)	Количество	В который раз предъявляется	Дата и номер протокола предъявителем испытаний	Номер и дата договора (№ведомости и поставки, спецификация)	Дата предъявления изделия на приёмку	Номер извещения на приёмку

