

ВЕДОМСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА  
ПРОДУКЦИИ

Организация и порядок проведения  
проверок качества продукции.

Основные положения.

РД РТМ 26-292-78

С С С Р

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

Отраслевая система управления  
качеством продукции.

ВЕДОМСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА  
ПРОДУКЦИИ.

Организация и порядок проведения  
проверок качества продукции.

Основные положения.

РД РТМ-46- 292-78

Издание официальное

УТВЕРЖДЕНО И ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ приказом Министерства химического  
и нефтяного машиностроения от 12 03 1978г. 11-11/12/18

СОСТАВИТЕЛИ: В.М.Трошкин, Г.Б.Клар (руководитель темы),  
В.А.Гарасимова

СОСРЕДКОТЕЛИ: Э.А.Цепков, М.В.Кричевский, Н.Н.Михайлов,  
В.Н.Сажин, С.В.Гутник, Е.А.Авсинович,  
М.В.Голант

СОГЛАСОВАНО

Федеральный научно-исследовательский институт стандартизации  
(НИИИ)

Э.А.Амурская, Э.В.И.

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

Отраслевая система управления  
качеством продукции.  
ВЕДОМСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА  
ПРОДУКЦИИ.

РД РТМ

26 r 292 -78

Организация и порядок проведения  
проверок качества продукции.  
Основные положения.

Вводится впервые

Письмом Министерства химического и нефтяного машиностроения  
от "13" 09 1978 г. № 557/89/80рок введения установлен

с 01.01.1979 г.

Настоящий руководящий технический материал устанавливает единый порядок подготовки и методику проведения ведомственных проверок качества продукции на предприятиях Министерства химического и нефтяного машиностроения, определяет задачи, права и обязанности комиссий, проводящих проверки.

Настоящий РТМ распространяется на все уровни управления: центральный аппарат Министерства;

Всесоюзные промышленные объединения (ВПО) и промышленные управления (управления);

научно-производственные и производственные объединения (НПО и ПО), предприятия и организации (в дальнейшем предприятия) Минхиммаша.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



## I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Основными задачами ведомственных проверок качества продукции являются:

контроль за соблюдением на предприятиях требований государственных и отраслевых стандартов, технических условий, конструкторской и технологической документации, утвержденной комплектно-ста- как и процессе изготовления продукции, так и в процессе ее подготовки и отгрузки потребителя, а также контроль за принятыми мерами по своевременному устранению выявленных недостатков;

контроль за внедрением на предприятиях государственных стандартов общесоюзного плана министерств;

выдача предприятиям средств производства, измерений и испытаний, а также технической документации для обеспечения стабильного выпуска продукции надлежащего качества;

контроль за соблюдением отделом технического контроля предприятий выполнения главной обязанности - предотвращения выпуска продукции, не соответствующей требованиям стандартов, чертежей и технологических условий; а также предупреждение брака;

определение причин несоответствия продукции требованиям технической документации;

опытно-исследовательские работы по вопросам качества изготовления выпускаемой предприятиями продукции и ответственности с методикой настоящего РТМ;

контроль за внедрением на предприятиях системы управления качеством продукции;

опытно-исследовательские работы в разработке мероприятий для устранения выявленных недостатков, обеспечивающих дальнейшее повышение качества выпускаемой продукции, выдача исходных данных для оказания помощи со стороны институтов, проектно-конструкторских организаций и министерств в осуществлении этих мероприятий;

контроль за выполнением предприятиями приказов Министерства химического и нефтяного машиностроения и директивных указаний вышестоящих организаций по вопросам качества выпускаемой продукции;

контроль за выполнением предприятиями разработанных мероприятий и предписаний Главной инспекции по качеству продукции Минхиммаша, Государственной инспекции Министерства внешней торговли и органов Госстандарта СССР.

1.2. Бюджетные проверки качества продукции делаются на плановые и внеплановые.

1.2.1. Плановые проверки делаются на:

проверки качества разработки и изготовления изделий опытного производства;

комплексные (всесторонние) проверки, при которых проверяется <sup>качество</sup> выпускаемая продукция и одновременно контролируется деятельность всех служб предприятия, обеспечивающих качество продукции;

проверки, при которых проверяется качество выпускаемой продукции и выборочно по заданию контролируется деятельность отдельных служб предприятия;

проверки выполнения мероприятий, направленных на повышение качества, с осуществлением выборочной контрольной разборки изготовленных изделий.

1.2.2. Плановые проверки осуществляются на основании графика проверок качества продукции, утвержденного Главной инспекцией по качеству продукции Минхиммаша (Главной инспекцией по качеству) и согласованного с ВПО и, при необходимости, Техническим управлением.

Сложившиеся на предприятиях отдельные трудности (выполнение производственного плана, конец отчетного периода, невыполнение обязательств по поставкам, освоение нового вида изделий и т.п.) не

могут служить основанием для отмены или перенесения срока проверки.

Отмена решения Главной инспекции по качеству о проведении проверки может быть осуществлена только Министром или его заместителем - куратором Главной инспекции по качеству продукции.

1.2.3. Проект графика проверок (обязательное приложение 1) разрабатывают организации, на которую Всесоюзным промышленным объединением (управлением) по согласованию с Главной инспекцией по качеству возложена ответственность по организации и проведению проверок качества выпускаемой продукции и функции базовой (ведущей) организации по качеству продукции (в дальнейшем базовая организация по качеству).

1.2.4. Выявки из графика проверок после его утверждения направляются базовой организацией по качеству продукции всем организациям и предприятиям, принимавшим участие в проверках.

1.2.5. Главная инспекция по качеству осуществляет контроль за проведением плановых и внеплановых проверок качества продукции на предприятиях Министерства.

1.2.6. Внеплановые проверки проводятся:  
по решению руководства Министерства;  
при проверке предписаний Главной инспекции по качеству;  
по сигналам с мест.

1.3. Плановые и внеплановые проверки проводят комиссии, которые формируются базовой организацией по качеству продукции и утверждаются Главной инспекцией по качеству в соответствии с п.1.5 настоящего PD FTM.

1.4. Главная инспекция по качеству определяет организацию, от которой должен быть назначен председатель комиссии, и утвердить ее состав и штат персоналом.

1.5. В состав комиссии должны входить высококвалифицированные специалисты организаций и предприятий Министерства на уровне главных специалистов, их заместителей, зав. бюро, секторов или групп.

В виде исключения, по согласованию с Главной инспекцией могут привлекаться ведущие и ст. инженеры, имеющие опыт в работе и зарекомендовавшие себя положительно в работе комиссий.

1.6. В состав комиссии могут входить представители технадзора, представители заказчика, Госинспекции МБТ, народного контроля и т.п.

1.7. Базовая организация по качеству за 30 дней до начала работы комиссии при плановой проверке письменно запрашивает организации и предприятия, участвующие в проверке, о назначении конкретных специалистов для участия в работе комиссии.

1.8. Руководители организаций и предприятий, получившие запрос от базовой организации по качеству, обязаны в течение 10 дней письменно сообщить ей фамилию, имя, отчество, должность специалиста, направляемого для участия в работе комиссии для согласования.

1.9. Персональный состав комиссии базовая организация по качеству направляет в Главную инспекцию по качеству на согласование и утверждение.

1.10. Руководство организаций и предприятий согласно утверждённому графику обязано командировать на заводы для участия в работе комиссии специалистов в строгом соответствии с графиком. Специалисты должны прибыть к началу работы комиссии в срок и на период, указанные в графике.

1.11. Главная инспекция по качеству за 10 дней до начала работы комиссии направляет на предприятие, подвергнутое проверке, предписание на право проведения проверки с указанными в нем членами комиссии или вручает его лично председателю комиссии.

1.12. Руководство предприятия, на котором проводится проверка качества продукции, обязано:

предъявить председателю комиссии предписание Главной инспекции



со стороны на право производства проверки в соответствии с законодательством в случае получения его по почте;

2.2.2. Предоставить работников, ответственных за обеспечение нормальных условий производственной деятельности;

2.2.3. Выделить средства (объемное предложение 2), обеспечивающей проведение проверки в установленный срок, и выделить помещения для работы комиссии;

2.2.4. Предоставить по требованию комиссии необходимую техническую и другую документацию;

2.2.5. Выделить оборудование, станцы и средства измерений, проводить испытания, контрольные разборки изделий, измерения деталей средствами измерений выделенных работников в присутствии представителей комиссии;

2.2.6. Не отгружать изделия, выделенные для контроля, до окончания проверки или разрешения представителя комиссии.

## 3. ПРАВА, ОБЯЗАННОСТИ И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ КОМИССИИ

3.1. В своей работе председатель и члены комиссии руководствуются Положением о Главной инспекции по качеству продукции МХМ, утвержденным 26 мая 1966 года, другими директивными документами, техническими заданиями проверки, и настоящим РМ.

3.2. Председатель и члены комиссии несут ответственность за достоверность, объективность, полноту изложенных в акте данных, обоснованность сделанных выводов и указаний по результатам проверки.

3.3. Председатель комиссии несет ответственность за правильную организацию работы комиссии, своевременное и качественное выполнение проверки. Члены комиссии на период работы подчинены председателю комиссии и должны выполнять его указания по организации работы комиссии.

2.4. Председатель комиссии обязан составить план проведения проверки, своевременно ознакомить всех членов комиссии с заданиями проверки, сроками этапов проверки и распределить работу между участниками проверки.

2.5. Председатель комиссии имеет право:

обращаться по телефону или телетайпу в случае необходимости непосредственно к руководству Главной инспекции по качеству или БЮО (промышленного управления) по вопросам, связанным с проверкой; требовать от членов комиссии выполнения порученных им работ в установленные сроки, выдавать дополнительные задания независимо от специальности члена комиссии и контролировать ход их выполнения;

по согласованию с Главной инспекцией по качеству освобождать от участия в работе комиссии членов комиссии, неудовлетворительно выполняющих свои обязанности или нарушающих правила внутреннего распорядка предприятий.

2.6. Комиссия работает по режиму, установленному на предприятии.

2.7. При отсутствии на складе готовой продукции изделий, назначенных для проверки, председатель комиссии организует проверку принятых ОТК деталей и сборочных единиц.

2.8. Члены комиссии в соответствии с полученными заданиями знакомятся с нормативно-технической и конструкторской документацией на продукцию, подлежащую проверке, общим состоянием производства на предприятии и проводят проверку по разделу плана и дополнительного задания, закрепленному за каждым из них. Члены комиссии ежедневно представляют отчет о проделанной работе председателю комиссии.

2.9. При обнаружении дефектов, выявленных при контрольной проверке, председатель комиссии предписанием (обязательное приложе-



ны 3) Указывают отгрузку с предприятия как проверенных изделий, так и изделий, принятых ОТН и выходящих на склад проверенного кипорезера, до устранения обнаруженных недостатков.

2.10. Возрождение отгрузки продукции после устранения недостатков и обнаруженных отклонений производится по разрешению председателя комиссии (обязательное приложение 4), а после окончания работы комиссии - под личную ответственность начальника ОТН предприятия и представителя в Главную инспекцию по качеству кож и изделий кожеработной промышленности в устранении причин недостатков.

### 3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРОВЕРОК

3.1. Методическое руководство проведением проверки осуществляет работник базовой организации по качеству.

3.2. Перед проведением проверки работники базовой организации и по качеству, направляемые на предприятие для участия в работе комиссии, ~~осуществляют~~ <sup>выполняют</sup> подготовительную работу:

знакомится с технической документацией на продукцию, подлежащую проверке, подбирает необходимые материалы;

изучаются с содержанием и характером рекламаций, поступающих от отдельных предприятий и из-за рубежа;

знакомится с деятельностью в базовой организации по качеству материалов в отношении дед по качеству на проверяемом предприятии;

знакомится с материалами прошлых проверок качества продукции производных комиссий Главной инспекции по качеству и органов Госстандарта СССР.

Главная инспекция по качеству продукции до начала проверки передает инструкцию председателю комиссии.

3.3. Комиссия обязана проводить проверку в полном объеме и в соответствии с полученными заданиями и настояями РТИ.



3.4. Председатель комиссии при прибытии на предприятие представляет руководству членов комиссии и знакомит их с задачами проверки.

3.5. Руководство предприятия представляет членам комиссии руководящих работников, которые будут представлять предприятие при проверке.

3.6. Председатель комиссии распределяет работу между членами комиссии согласно плану проверки и организует отбор изделий из числа принятой ОТК и находящейся на складе готовой продукции, качество которой должно быть проконтролировано (обязательное приложение 5).

3.7. Для проверки отбираются согласно заданию образцы:

- общепромышленной продукции;
- экспортной продукции;
- продукции для сельского хозяйства;
- товары народного потребления.

Контролю в первую очередь подлежат изделия, аттестованные по высшей категории качества.

3.8. Контроль качества изделий данного типоразмера осуществляется путем выборочной проверки, заключение по ним распространяется на все изделия этого типоразмера выпускаемых предприятием. Количество изделий, подлежащих проверке, должно устанавливаться из расчета получения устойчивых и достоверных данных об их качестве, но не менее, чем указано в стандартах или технических условиях. Если там такие указания отсутствуют, то количество изделий для проверки выбирается из расчета получения количества измерений не менее 200.

3.9. Отбор изделий производится в присутствии выделенных представителей предприятия и оформляется актом (обязательное приложение

3.9). При отборе изделий одновременно проверяются условия их хранения, качество консервации и упаковки.

3.10. При проведении проверки руководствоваться графиком работ производственного подразделения ба.

#### 4. ВЫЯВЛЕНИЕ НЕПОСРЕДСТВЕННЫХ И СОДЕРЖАНИЕ АКТА

4.1. Результатом проверки качества продукции оформляется акт от имени Главной инспекции по качеству (обязательное приложение 7). Акт проверки является односторонним и основным документом проверки и должен обязательно охватывать проверенные или основанные на документах партии. В акту должны быть приложены промежуточные акты (обязательное приложение 8-10), подписанные соответствующими лицами проверяемого предприятия, в форме 9, 13, 15-21 приложения II.

4.2. В акте излагаются только выявленные в процессе проверки недостатки в изделии по промежуточным актам и справкам завода. Акт должен быть кратким и конкретно раскрывать причины выявленной недостаточности.

4.3. В каждой части акта должно быть точно сформулировано, где (на каком производстве) произведена проверка, с какого и по какому времени производилась проверка, кто проводил и кто из представителей предприятия присутствовал при проверке.

4.4. Констатационная часть акта включает в себя разделы, соответствующие разделу 6 (согласно заданию) и изложенные в той же последовательности, и заканчиваются выводами.

4.5. Каждый раздел констатационной части излагается с новой страницей в порядке значимости обнаруженных недостатков с выделением выводов выводов, а при наличии промежуточных актов или других дополнительных документов, прилагаемых к акту, отображаются только ссылки на них.

Констатационная часть акта подписывается всеми членами комиссии

и начальником ОТК завода, как присутствовавшим при проверке.

4.6. Акт заканчивается общими выводами, предписанием и предложениями от имени Главной инспекции по качеству, содержащими указания по устранению выявленных недостатков с конкретными сроками исполнения.

Общие выводы, предписание и предложения подписываются всеми членами комиссии.

4.7. Акт печатается в 7 экземплярах. Один экземпляр акта вручается руководству проверяемого предприятия, два экземпляра в Главную инспекцию по качеству, по одному экземпляру направляются в головную организацию по качеству МЭМ (СКТБхиммаш), во Всесоюзное промышленное объединение (промышленное управление), базовую организацию по качеству и технологическую организацию, принимавшую участие в проверке.

4.8. Директор проверяемого предприятия после ознакомления с актом проверки, предписанием и предложениями должен написать "С актом проверки, выводами, предписанием и предложениями Главной инспекции по качеству продукции ознакомлен и один экземпляр получен" и расписаться в нем.

4.9. При несогласии с той или иной формулировкой констатационной части выводов, предписания и предложений директор излагает свое особое мнение в письменном виде и направляет его в Главную инспекцию по качеству не позднее 10 дней после получения акта.

4.10. После подписания акта директор предприятия в присутствии членов комиссии проводит совещание с инженерно-техническими работниками, на котором председатель комиссии докладывает о недостатках, вскрытых проверкой и мерах, направленных на их устранение.

Протокол совещания прилагается к акту и направляется в Главную инспекцию по качеству и СКТБхиммаш.

4.11. Председатель комиссии отчитывается о проделанной работе в Главной инспекции по качеству продукции Министерства.



5. РЕАЛИЗАЦИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЙ КОМИССИИ ПО ПРОВЕРКЕ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

5.1. По результатам проверки руководителем предприятия в 10-ти дневный срок издает приказ, в котором дает оценку работы подразделений по обеспечению качества выпускаемых изделий, налагает взыскания на лиц, виновных в изготовлении и выпуске некачественной продукции, и утверждает мероприятия, разработанные с учетом указаний и предложений комиссии. Копия приказа с мероприятиями направляется в организацию, указанную в п.4.7.

5.2. Базовая организация по качеству по неудовлетворительным результатам проверки готовит проект приказа, в котором излагает основные недостатки работы предприятия, их причины и предложения о принятии мер к лицам, виновным в нарушении требований ИТД при изготовлении продукции и невыполнении приказов минимоторов и других директивных документов.

Проект приказа направляется во Всесоюзное промышленное объединение (промышленное управление) и Главную инспекцию по качеству в течение 15 дней после получения базовой организацией акта проверки.

5.3. Всесоюзное промышленное объединение (промышленное управление) совместно с Главной инспекцией по качеству рассматривает проект приказа и принимает по нему решение.

6. ПРОВЕДЕНИЕ КОМПЛЕКСНОЙ ПРОВЕРКИ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ

W (6.1)

6.1. Составление технической документации.

U

6.1.1. Для проверки технической документации определить объем по количеству документации в процентах от количества проверенной продукции:

$$\gamma_g = \frac{100 \cdot K_1}{K_2},$$

где  $\gamma_g$  - объём некачественной документации;

$K_1$  - количество листов документации, имевшей ошибки;

$K_2$  - количество листов проверенной документации.

Расчёт промаксти разделять для нормативно-технической, конструкторской, технологической и товаросопроводительной документации.

6.1.2. При проверке нормативно-технической документации (НТД) следует:

проверить обеспеченность предприятия, его служб и цехов нормативно-технической документацией, необходимой при выпуске продукции для нужд народного хозяйства и экспорта;

проверить наличие отдельных технических условий на экспортные изделия, поставляемые в страны с умеренным и тропическим климатом; пересчитать основные параметры, по которым повышены требования для экспортной продукции;

дать заключение, обеспечивает ли принятые требования к качеству экспортной продукции её конкурентоспособность;

установить, проведена ли инвентаризация документации, сверка её с контрольным экземпляром с проставкой штампа годности на текущий год;

проверить соответствие требований технических условий на изготовление и поставку выпускаемой продукции требованиям Государственных стандартов и другой нормативно-технической документации;

проверить наличие и выполнение плана разработки и пересмотра технических условий на изделия, выпускаемые предприятием;

проверить наличие технических условий на все изделия программы текущего года;

проверить правильность составления, согласования, внесения изме-



Узнать и хранения технических условий в соответствии с ГОСТ 23-275-75,  
содержащих наименование (висорточку) технических условий, в том  
числе их изданий, даты для контрольной проверки.

5.1.13. При проверке конструкторской документации следует:

проверить обоснованность сроков и сроков предприятия необходимой  
конструкторской документацией, своевременность и правильность вне-  
сения в ней изменений с указанием количества внесенных в прошедшем  
году и на день проверки в текущем году, в том числе количество из-  
менений, установленных персональными требованиями и снижении эти  
требования, а также соблюдения порядка согласования с органами  
управления;

проверить комплектность конструкторской документации на проверка-  
емых изделиях, наличие ее содержания и соответствие требованиям  
стандартов, технических условий и единой системы конструкторской до-  
кументации;

проверить наличие указаний в чертежах мест класификации, в т.ч.  
ОДК;

проверить наличие карт технического уровня, их анализ и оценку;

проверить наличие в нормах выдачи единовременных разрешений на  
выпуск от требований конструкторской документации, провести  
анализ нормы их выдачи;

проверить, проводилась ли доработка конструкции изделий и обо-  
рудования, подлежащих пломбированию;

проверить наличие в конструкторской документации требований о  
пломбировании изделий под пломбой с указанием мест пломбирования;

проверить достоверность данных, представленных в форме (отпра-  
вок) II;

проверить правильность хранения и учета контрольных и рабочих  
изменений чертежей в соответствии с ГОСТ 2.501-63;

проверить соответствие технических данных чертежа требованиям НТД;

проверить соответствие рабочего экземпляра чертежа контрольному;

проверить своевременность и правильность внесения изменений в чертежи согласно ГОСТ 2.503-74;

проверить наличие проведения метрологической экспертизы конструкторской документации;

провести анализ разрешений на единовременные отступления от требований НТД - отклонения, ухудшающие качество продукции, не допускаются; проверить оформление и учёт разрешений на отступления от НТД;

исполнить выявленные в конструкторской документации недостатки и дать заключение о её состоянии.

6.1.4. При проверке технологической документации следует:

проверить обеспеченность служб и цехов предприятий необходимой технологической документацией, своевременность и правильность внесения в неё изменений;

проверить наличие в технологической документации необходимых дополнительных требований, предусматривающих повышенное качество экспортной продукции;

проверить состояние и соответствие действующей на предприятиях технологической документации требованиям нормативно-технической и конструкторской документации;

проверить правильность заполнения форм по ЕСТД и соответствие вновь разработанной технологической документации стандартам ЕСТД;

проверить разработанные технологические инструкции, ОП на полноту содержания и правильность оформления;



привести каталоги в технической документации указания о результатах работы оборудования и оснастки, методах технического контроля и также принадлежность назначенных средств измерений и испытаний;

привести данные проведения метрологической экспертизы технологической документации;

привести данные в полном объеме содержания карт технического контроля, обеспечивающие наложения в технологическом методе и средства измерения параметров регламентированных чертежами и ТУ параметров;

привести данные возможности внедрения в производство более прогрессивной технологии изготовления и контроля деталей и сборочных единиц производимой продукции;

установить, имеет ли место на заводе влияние разницы на элементных средствах контроля от требований стандарта, ТУ, чертежей, технологических процессов, условий их изготовления и учета, а также принадлежность средств их контроля;

защитить от устаревания своевременность внесения изменений в техническую документацию в соответствии с изменениями в чертежах;

привести данные технологическую подготовку на заводах, входящих в контрольную группу, на соответствие контрольным элементам картелей в технологических процессах и на полноту требований в соответствии с требованиями в чертежах и техническими условиями;

указать, включены ли в технологическую документацию ведомости и карты изготовления ее составных;

6.1.5. Для продукции товаросопроводительной документации следует проверить соответствие полноты требованиям стандартов, ТУ и Т.А. на протяжении изделия;

привести данные соответствия содержания паспортов, комплектующих ведомостей и технологических листов требованиям технических условий;

привести данные в паспортах на проверяемые изделия (аппараты



параметров и сопоставить их с номинальными;

проверить правильность оформления и выполнения товаросопроводительной документации, а также наличие в ней необходимой для потребителя информации о правилах монтажа, эксплуатации и т.п.;

проверить, внесены ли в паспорта и инструкции по эксплуатации дополнительные требования, связанные с пломбированием изделий, а также наличием штампа о присвоении Государственного Знака качества для изделий, которым он присвоен;

исследовать выявленные в товаросопроводительной документации недостатки и дать заключение о ее состоянии.

## 6.2. Работа службы с т а н д а р т и з а ц и я м.

6.2.1. При проверке работы службы стандартизации следует:

проверить наличие на предприятиях утвержденного положением о службе стандартизации;

проверить соответствие обязанностей, выполняемых службой, требованиям ГОСТ 1.0-68 - 1.4 - 68 к типовому положению о службах стандартизации предприятий, утвержденному Комитетом стандартов 9 октября 1969 г.;

проверить порядок утверждения и регистрации действующей на предприятии технической документации;

проверить наличие и уровень нормализационного контроля технической документации;

проверить состояние учета и хранения нормативно-технической документации;

проверить участие службы стандартизации в работах по обеспечению своевременного внедрения и соблюдения стандартов и технических условий;

проверить наличие и выполнение годового и перспективного планов работы, согласованных с базовой организацией по стандартизации; при этом необходимо перечислить невыполненные темы и указать причины невыполнения работы;

проверять наличие приазов и планов мероприятий по снижению стандартов и др. ИТДи их выполнения.

проверить применимость стандартизованных оборочных единиц и деталей путем выборочного контроля чертежей, выпущенных в течение прошедшего года;

оценить эффективность работы службы стандартизации;

проверить соответствие стандартов предприятия требованиям ГОС, дать им характеристику в части глубины содержания;

проверить комплектность, правильность учета и хранения контрольных экземпляров ИТД, правильность и своевременность внесения изменений в ИТД, вאתה отмененной документации (в соответствии со стандартами ГОС);

проверить наличие картотеки применимости по стандартизованным и унифицированным оборочным единицам, краёвым изделиям и материалам;

проверить и проанализировать сведения, представленные службой ИТДи, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемая приписка № 14);

проверить выполнение предложений комиссии по акту предыдущей проверки (по службе стандартизации).

2.3. Работа конструкторской службы

2.3.1. При проверке работы конструкторской службы следует:

проверить в соответствии с действующими руководящими документами правильность оформления конструкторской документации (в т.ч. экспорто-вальной) на выпускаемые изделия, в т.ч. экспортные;

проверить качество внешнего вида и комплектность технической и технологическо-производственной документации, прилагаемой к изделию;

проверить наличие и выполнение плана по подготовке и выпуску продукции с целью завода-изготовителя.

проверить состояние работ по бездефектному проектированию в  
ОГК;

данные по оценке технического уровня продукции обобщить в  
табл. I;

проверить наличие плана-графика по контрольным разборкам и его  
выполнение;

проверить правильность проведения контрольных разборок с оформле-  
нием актов (РТМ 26-40-71);

проверить своевременность проведения типовых и периодических ис-  
пытаний согласно требованиям технической документации на выпускае-  
мые изделия;

проверить выполнение планов аттестации, заполнить таблицы 2 и 3;

проверить правильность и своевременность отчетов по формам ЦОУ  
№ II-ИТ и № III о выпуске продукции на предприятии по категориям  
качества;

проверить своевременность начала и окончания выпуска аттесто-  
ванной продукции;

проверить своевременность снятия с производства продукции второй  
категории качества;

выяснить, накладывались ли на предприятие экономические санкции  
в связи с реализацией аттестованной продукции, изготовленной с от-  
ступлением от требований стандартов (техусловий);

выяснить, лишалось ли предприятие права применить государствен-  
ный Знак качества;

перечислить изделия, имевшие Знак качества, но не выпускавшиеся  
предприятием;

проверить и проанализировать сведения, представленные конст-  
рукторской службой, в соответствии с предписанием председателя комис-  
сии (рекомендуемое приложение I3);

проверить достоверность данных форм I9 приложения II и 6, II при-  
ложения I8.



Таблица I

Наименование подразделения	Код по ОД	в том числе:					Пра- вота- ние
		высо- кого уров- ня	на уров- не (на- го- го- РД 1)	низко- го уров- ня (на- го- го- РД 2)	оценка произ- водства		
					без анало- гов	срав- нительно низкая	
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							
Количество про- дукции на балансе подразделения всего в том числе							

8.4. Работы по службам надежности

8.4.1. Наличие службы надежности, ее структура, фактиче-  
ская работоспособность и квалификация работников. Если нет службы  
надежности, то указать подразделения предприятия выполняющие ее функции

8.4.2. Проверка выполнения основных задач и обязанностей в со-  
ответствии с "Положением о производственных службах надежности в ор-  
ганизации в г. промышленности" РДН 47-75, издатель-

Таблица 2

Состояние выполнения плана аттестации качества продукции по состоянию на \_\_\_\_\_

количество в шт.

Высшая категория		Первая категория		Вторая категория	Примечание
План фактически	% выполнено	План фактически	% выполнено		

На все случаи замены номенклатуры аттестуемых изделий, предусмотренных данным государственной аттестацией, дать объяснение.

Главный инженер

Начальник ОТК



Схема выпуска аттестованной продукции по состоянию на

номера тис. руб.	Произведено продукции				На аттестовано тис. руб.		Удельный вес аттестованной продукции в общем объеме производства по категории качества, %			Примечание	
	Ассортимент категории (в соответствии с Законом качества)		пер- вой кате- гории тис. руб.	второй кате- гории тис. руб.	все- го	в т.ч. подле- жит аттеста- ции	выс- ший	первая	вторая		
	план тис. руб.	фактиче- ски тис. руб.									
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	

По графе 7 дать разъяснение о причинах выпуска не аттестованной, но подлежащей аттестации продукции.

Главный инженер  
Начальник ОТК

Лист № 2 РРРГМ26-202-78



ство стандартов, 1975 г.

6.4.3. Проверить систему учета информации о надежности выпускаемого оборудования:

наличие картотеки, содержащей фактические параметры технической характеристики всего оборудования, выпускаемого серийно, и периодичность регистрации информации;

информация о наработках на отказ наиболее ответственных составных частей оборудования;

учет отказов составных частей оборудования, связанных с нарушениями технологических процессов их изготовления.

6.4.4. Установить участие службы надежности в проведении типовых и периодических испытаниях выпускаемых изделий согласно графику.

6.4.5. Выявить замечания завода по надежности комплектующих изделий.

6.4.6. Проверить наличие графика проведения типовых и ресурсных испытаний и его выполнение, как оформляются результаты испытаний.

6.5. Работа технологической службы.

6.5.1. Механосборочное производство.

6.5.1.1. При проверке работы механосборочного производства следует:

выяснить структуру технологической службы и указать имеющиеся недостатки по взаимоотношениям с цехами и другими службами предприятия;

проверить наличие и выполнение согласованного с вышестоящими организациями плана по внедрению стандартов ЕСТП и ЕСТД;

проверить, проводятся ли работы по унификации технологической оснастки, инструмента и нестандартного цехового оборудования;

проверить наличие разработки и внедрения типовых технологических процессов;

проверять наличие внедрения средств механизации и автоматизации при решении задач технологической подготовки производства;

проверять наличие и выполнения плана мероприятий по внедрению стандартов ЕСТД, плана-графика пересмотра технологической документации на соответствие стандартам ЕСТД;

проверять наличие графика проверки соблюдения технологических процессов и состав на всей комплектации выпускаемой продукции, его выполнения и оформления результатов проводимых проверок;

принимать преемственные меры по предупреждению повторения выявленных при проверках нарушений технологической дисциплины; что сделано на предприятии по разработке и внедрению в производство технологических процессов, соответствующих современному уровню технического развития и обеспечивающих высокое и стабильное качество выпускаемой продукции;

проверять, предусмотрены ли при этом современное оборудование и средства автоматического контроля, гарантирующие надежную и объективную проверку качества и высокие производительности;

проверить выборочную проверку соблюдения технологии машинообработки, сборки, сборки, сборки, консервации и т.д.

4.4.1.3. При выборочной проверке технологической дисциплины на рабочих местах следует:

проверить обеспеченность рабочих мест чертежами и технологической документацией;

проверить соответствие технологической документации на рабочих местах;

проверить выполнение всех требований, заложенных в технологической документации;

проверить ~~соблюдение~~ ~~требований~~ технологических процессов в ходе обработки и сборки;

проверить правильное применение методов контроля качества и испытаний как в процессе производства, так и при приёмке продукции;

проверить состояние средств измерений, режущего инструмента, применяемой оснастки и технологического оборудования;

результаты проверки оформить промежуточными актами по каждому участку (цеху) в отдельности с подписями лиц, присутствующих при проверке (обязательное приложение 8);

изложить основные недостатки и дать заключение о состоянии технологической дисциплины на предприятии.

6.5.1.3. При проверке культуры механосборочного производства следует:

проверить хранение материала и заготовок и их разграничение по меркам и типоразмерам;

проверить хранения инструмента и оснастки;

проверить хранение деталей в промежуточных складах, наличие малоперационной консервации деталей;

проверить и проанализировать сведения, представленные службой главного технолога, в соответствии с предписаниями председателя комиссии (рекомендуется приложение 14);

проверить достоверность данных форм 16 приложения II к 6, II приложения 18.

6.5.1.4. При проверке состояния парка металлообрабатывающего оборудования следует:

проверить соответствие парка металлообрабатывающего оборудования технологическому процессу обработки деталей и его техническое состояние, заполнить табл. 4;

Таблица 4

Наименование оборудования	Всего установлено, единиц	в т.ч. соответствует современному уровню единиц	в том числе единиц		
			до 5 лет	от 5 до 10 лет	свыше 10 лет



проводить, как организационную работу по плано-предупредительно-му ремонту металлообрабатывающего оборудования, наличие и выполнение работ.

привести данные о количестве металлообрабатывающего оборудования, не удовлетворяющего требованиям эксплуатации.

6.5.1.5. При проверке состояния фирменного оборудования следует: проверить, выделено ли оборудование для выполнения фирменных заказов и используется ли оно по назначению;

проверить наличие и полноту содержания ведомости фирменного оборудования и инструкционных карт, необходимых для контроля его норм выработки;

проверить наличие и выполнения графиков периодической проверки норм выработки фирменного оборудования и оформления результатов проверки;

проверить наличие и состояние контрольной оснастки для проверки норм выработки фирменного оборудования, а также наличие и содержание ведомости на эту оснастку;

провести выборочную проверку технологически необходимых норм выработки двух-трех станков, результаты проверки оформить промежуточной актами;

выявить недостатки и дать заключение о состоянии фирменного оборудования.

6.5.1.6. При проверке состояния технологической оснастки следует проверить наличие графика проверки и степень охвата им применяемой на предприятиях оснастки;

провести выделение графика, оформление результатов проверки

оснастки, проведение паспортизации оснастки с указанием допускаемых отклонений для параметров, подлежащих контролю;

произвести выборочную проверку оснастки на соответствие её требованиям чертежей и паспортов, а также условия её хранения;

изложить недостатки, причины их появления и дать заключение о состоянии технологической оснастки.

6.5.1.7) Проверить и проанализировать сведения, представляемые главным механиком, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение I5);

проверить достоверность данных форм I5, 20 приложения II.

#### 6.5.2. Литейное производство.

6.5.2.1. При проверке работы литейного производства следует:

проверить, как оформлены детальные чертежи на изделия модельно-литейной технологической разработки (литьё в песчаные формы);

проверить полноту содержания модельно-литейной технологической разработки (припуски на механическую обработку, % усадки, разъем формы, размеры знаков, места установки холодильников и жаробоек, наличие литниково-приливной системы, способ формовки, температура заливки, вес груза на форму, время остывания отливки и форма и т.д.);

проверить наличие и полноту содержания инструкций, СН на изготовление и покраску моделей, приготовления формовочных и стержневых смесей, красок, изготовление стержней и форм, режим их сушки, ведение плашки и подготовку разливающих ковшей, выбивку, обрубку и очистку литья, термообработку и т.д.;

проверить наличие и полноту содержания типовой технологической документации на изготовление форм и стержней сложных отливок серийного производства с эскизами "форма в обороте";

проверить наличие и полноту содержания технологической докумен-



тех на различные способы литья (центробежное, ковильное, в оболочке и т.д.);

проверить наличие технических условий на поставляемое литье (литунное, стальной, чугунное), соответствие их действующим стандартам;

проверить наличие специальной технологической документации, предусматривающей повышенные требования к качеству литья на изделия, поставляемые на экспорт;

проверить наличие технологической документации на рабочих местах;

проверить, своевременно ли вносятся изменения в технологическую документацию в соответствии с действующей инструкцией;

проверить, производится ли сверка чертежей с контрольным экземпляром в соответствии с действующей технологической документацией, вносится ли штамп "Годен на ... год";

проверить условия хранения и учет модельной оснастки, выданной в рамках модельных комплектов в соответствии со спецификацией заказа;

проверить условия хранения формовочных и шихтовых материалов, их качества;

проверить состояние оборудования замкнутого цикла, формовочного, стержневого, литейного, термического участков и участка выжига, сборки и очистки литья;

проверить состояние основного хозяйства и вспомогательных цехов, формовочного инструмента;

проверить наличие и выполнение графика проверки соблюдения технологической дисциплины, наличие актов проверок и своевременность устранения выявленных недостатков;

по обеспечению действующей на заводе технологической документации

выборочно проверить:

подготовку исходных формовочных материалов;

приготовление песчано-глинистых и песчано-смоляных смесей, смесей ХТС, ХСС, красок и т.д.;

анализ смесей - красок;

состояние приборов в эмалированной лаборатории;

запись в журнале - выдачу результатов анализа на участок;

применяемые способы изготовления песчано-глинистых стержней и форм, сборку и заливку форм;

контроль плотности набивки форм, просушенности форм и стержней, время проставки стержней до сборки форм, форм - от сборки до заливки;

применение коробок с защитными покрытиями;

наблюдение режимов сушки стержней и форм, контроль температур в сушилках;

изготовление отливок специальными способами литья (центробежное, комбинированное, в оболочковые формы и т.д.), как проводится подготовка, сборка и заливка форм;

расчет и взвешивание шихты, запись в журнале по давлениям, ведение плавки;

анализ отливок на химсостав и испытание на механические свойства, запись в лабораторном журнале и выдачу результатов в литейный цех;

контроль температуры плавления при заливке форм;

клеймение отливок по плавкам;

время остывания отливок в формах после заливки;

качество выливки, обрубки и очистки литья;

наблюдение режимов термообработки отливок, контроль температур в печах;

качество грунтовок отливок;



выявить, в чем состоит операционный контроль БТК литейного цеха, выяснив ответственных технологических операций;

проверить санитарно-гигиенические условия и культуру произв. цеха;

привести данные по браку литей за прошедший год и на день проверки, при этом указать основные виды брака и его процент;

проверить, как организован технический контроль в литейном производстве, состояние учета потерь от брака на отдельных участках литейного производства;

проверить состояние этикетки товарного литей;

проверить, как организована система бездефектного изготовления продукции;

проверить соблюдение технологической дисциплины (выборочно, на отдельных операциях), составить акт (обязательное приложение 8);

проверить наличие выполнения плана организационно-технических мероприятий по повышению качества литей;

проверить выполнение мероприятий по повышению качества литей по акту предыдущей проверки;

проверить и систематизировать сведения, представленные службой технического учета, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение 14);

разработать предложения по устранению выявленных недостатков;

проверить достоверность данных формы 76 приложения 18.

### 6.5.3. Сварочное производство

6.5.3.1. При проверке работы сварочного производства следует:

проверить наличие положения о службе главного сварщика (штатом, образ);

указать как можно укомплектована эта служба и ее квалификация и состав;

перечислить ее выполняемые в соответствии с показанным функциональные обязанности исполнителями и в целом сварочным отделом (БСР);

перечислить недостатки в ведении организационной и технической документации;

указать недостатки в обеспечении и проведении рентгеноконтроля УЗ;

выборочно проверить правильность сделанной оценки рентгеновских пленок и соответствующих записей в журнале учета, а также соответствует ли количество просвеченных мест нормам, установленным для данного вида изделий во исполнение приказа Минхиммаша от 3.09.76 г. № 196 (п.1.3) и ССТ 26-291-71.

6.5.3.2. При проверке сварочного производства изложить:

состояние и качество разработки технологической документации, в том числе документации технического контроля и используемых в производстве стандартов предприятия;

состояние технологической дисциплины, а также как и как часто осуществляется ее контроль;

состояние и недостатки в организации входного контроля осевых и сварочных материалов;

недостатки в хранении на центральном складе и в цехах, а также в учете, подготовке и применении сварочных и основных материалов;

как осуществляется практически контроль за выдачей в производство сварочных материалов и их использованием по назначению на рабочих местах в строгом соответствии с требованиями технической документации;

как осуществляется контроль за перенетной сварочной проволокой на бумажке в пакеты на соответствие марки материала и выдача их на рабочее место;

состояние средств испытаний и измерений (для сварочных конторки) и обеспечение регулярности их проверки;

5.5.3.3. При выборочном техническом контроле качества сварных соединений и сборочных единиц проверяется следующее:

наличие рабочих чертежей, карт технологических процессов, инструкций, СНП, таблиц по сварке и контролю сварных соединений в цехе и на рабочих местах;

в случае сварки деталей и сборочных единиц, подведомственных Госгортехнадзору наличие паспортов у электросварщиков, документальных и проведенных сварочных работ и соответствие их разрядов;

соответствие чертежу подготовленных под сварку деталей, а также применяемой марки материала деталей, указанной в чертеже;

наличие и соответствие сертификационных данных (при необходимости);

соответствие подготовки рабочих свариваемых деталей требованиям чертежей, отраслевому стандарту, СНП и инструкций;

соответствие фактической величины впадов, указанным в технических требованиях, их равномерность;

выборочно, соответствие применяемых на участке сварочных материалов требованиям технологического процесса на сварку, инструкциям, СНП;

качество выполнения прихваток, геометрические размеры элементов сварной конструкции;

собранные стыки - наружным осмотром на наличие трещин, прикозов, кратеров в местах прихватки, соблюдение правильности расположения прихваток и их размеры;

наличие клеев на прихваченных деталях;

в процессе изготовления соблюдение технологического процесса при сварке деталей и сборочных единиц на соответствие его требованиям;

в случае сварки биметаллов, последовательность выполнения сварного шва и правильность применения сварочного материала;

в случае, если необходим предварительный и сопутствующий подогрев при сварке, правильность его выполнения согласно технологик;

визуально - качество сварных швов, соответствие их размеров, отсутствие микротрещин, раковин, непроваров, клановых включений и т.д.;

наличие клеймения сварных швов выполняющими их электросварщиками;

наличие проведенного всех видов контроля работниками ОТК согласно технологии контроля и отражение результатов в технической документации (технологических формулярах, паспортах, сертификатах) и наличие клеев ОТК;

проводилось ли металлографическое исследование сварных соединений.

Если проводилось, то соответствует ли при макроскопическом исследовании требованиям:

а) отсутствие трещин в наплавленном металле или зоне термического влияния основного металла;



б) отсутствие расслоения шов между слоями кроев или между наплавленными металлом и кромками разреза согласно установленным требованиям;

в) отсутствие пор и газовых включений, выходящих за пределы шва;

г) на протяжении на горячей части толщины облицовочного слоя при сварке двухслойной стали величина внедрения наплавленного углеродистого металла и легированный шва;

проводится их внешний контроль сварных швов. Если производится, то проводится выборочно соответствие логного включения на поверхности с сварным швом трещин, непроваров и циклоном газовых пор;

осуществляется проверка на непроницаемость и плотность сварного шва согласно требованиям ГОСТ и дать заключение;

для осужден и аппаратов, изготовленных из стали аустенитного класса выборочно выдается заключение на прочность и коррозионную стойкость на соответствие их проведенного анализа;

проводится контроль ОТК сварных соединений перед термобработкой (разбег, выгиб, искривлений, наличие клеев), если это предусмотрено технологией;

в случае термобработки сварных деталей и сборочных единиц после сварки, проверка соблюдения технологического процесса термобработки на соответствие требованиям действующих стандартов, чертежей и технологий;

в процессе термобработки, проводится их контроль ОТК за соблюдением установленных температурных режимов, времени выдержки, скорости прогрева и соответствии с технологией и указывать, где и как фиксируются результаты;

проведен ли внешний осмотр сварных деталей и сборочных единиц после термообработки для выявления наводки, закалочных трещин и т.д., фиксируются ли эти дефекты и какие принимаются при этом меры ОТК;

в случае необходимости исправления дефектных мест сварки проверить наличие составленного на исправление техпроцесса и соответствие его исполнения;

проводится ли ОТК окончательный контроль сварных сборочных единиц с последующим контролем и подписанком оформленной техдокументации (паспорт, сертификат, формуляр и т.д.) и клеймением в установленных местах;

достоверность, представленных службой главного сварщика, сведений в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение 14) и данных формы № 8 приложения 18;

провести анализ собранных данных на тенденцию улучшения качества выпускаемой продукции и дать заключение.

6.6. Проверка организации метрологической службы и состояния средств измерений и испытательной техники.

6.6.1. Проверку организации метрологической службы и состояния средств измерений и испытательной техники осуществлять в соответствии с действующей нормативно-технической документацией Государства СССР (стандарты Государственной системы обеспечения единства измерений - ГСИ, инструкции и методические указания) и отраслевыми материалами по вопросам метрологического обеспечения производства.



4.3.9. При проверке работы метрологической службы следует:

проверить наличие положений о метрологической службе предприятия в соответствии с "Указом о положении о метрологической службе промышленного предприятия, научно-исследовательской, проектно-конструкторской и технологической организации", РДП 57-75, введенного в действие с 1 января 1978 г.;

проверить наличие плана работы и плана внедрения новой измерительной техники и их выполнение;

проверить наличие плана метрологического обеспечения подготовки персонала, степень участия органов метрологической службы во внедрении ГОСТ 8.051-73;

проверить порядок проведения метрологической экспертизы конструкторской и технологической документации, степень участия органов метрологической службы во внедрении ГОСТ 8.103-73;

проверить наличие регистрационных удостоверений на право поверки, на право ремонта мер и измерительных приборов (каких именно);

проверить наличие поверочных слесей по видам измерений, правильность их составления, наличие и правильность составления наладочных инструкций Государственной и ведомственной поверки мер и измерительных приборов;

проверить оснащенность поверочных лабораторий образцами и мерами и измерительными приборами в соответствии с поверочными схемами, правильность их монтажа и установки, техническую исправность и своевременность их поверки, а также обеспеченность инструкциями, схемами, стандартами и другими руководящими материалами по поверке и наладке;

проверить участие метрологической службы в контрольных разборках и сборках изделий, в анализе причин брака изготавливаемых из-

дели (нормы участия и меры, принимаемые для устранения причин брака), в контроле соблюдения технологической дисциплины;

проверить состояние учёта и надзора за нестандартизованными средствами измерений и наличие соответствующих инструкций и пометок.

6.6.3. При проверке состояния измерительной техники следует:

проверить обеспеченность производства измерительными инструментами и средствами измерений и их соответствие требованиям технической документации;

проверить наличие учёта мер и измерительных приборов по номенклатуре и условиям их хранения;

проверить соблюдение сроков Государственной и ведомственной поверок, наличие на мерах и измерительных приборах клейм (свидетельств) об очередной поверке;

проверить наличие инструкции (СИ) по хранению, выдаче и эксплуатации средств измерений и соблюдению её;

проверить техническое состояние мер и измерительных приборов (исправность, правильность показаний и т.п. проверяется выборочно на наиболее ответственных производственных участках).

6.6.4. Данные о техническом состоянии мер и измерительных приборов могут быть получены:

из акта ревизии, проведённой местным органом Госстандарта СССР, если с момента ревизии прошло не более 4-х месяцев;

путём выборочной поверки мер и измерительных приборов непосредственно производителем, при наличии у него удостоверения на право поверки соответствующих мер и измерительных приборов, или работниками метрологической службы предприятия в соответствии с ГОСТ 8.002-71.

6.6.5. При проверке состояния средств испытаний следует:



проверить наличие учёта и состояния испытательной техники и её соответствия требованиям действующих стандартов и технических условий, наличие заполненных паспортов и инструкций;

проверить порядок осуществления надзора за испытательной техникой (наличие планов поверки, ремонта, регулировки и их выполнения);

проверить возможность проведения испытаний на имеющемся оборудовании готовых изделий и отдельных сборочных единиц по всем параметрам, предусмотренным стандартами или техническими условиями;

проверить и проанализировать сведения, представленные метрологической службой, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение 16);

проверить достоверность данных формы 13 приложения 11.

## 6.7. Организация технического контроля качества выпускаемой продукции.

6.7.1. При проверке организации технического контроля качества выпускаемой продукции следует:

проверить наличие положения об ОТК, его соответствие типовому положению, выполнение аппаратом ОТК предусмотренных положением обязанностей;

выявлять выполняемые ОТК не свойственные им функции - перечислять их;

выявлять степень участия начальника ОТК в вопросах управления качеством на предприятии;

проверить обеспеченность аппарата ОТК необходимой технической документацией, контрольно-измерительными приборами и инструментом для осуществления контроля;

проверить правильность и полноту проводимых работниками ОТК проверок и испытаний деталей, сборочных единиц и изделий. Степень их ответственности за пропуск дефектных деталей, сборочных единиц и изделий, наличие изоляторов брака;

привести данные о ритмичности работы предприятия и выяснить, как влияет перитмичная работа на качество продукции и организацию технического контроля;

выяснить, как проводится анализ качества отделом технического контроля;

проверить представленные сведения о полученных предприятием рекламациях по общей переписке в ОТК, у клиента, в отделе сонта, бухгалтерии и по протоколам ПДК;

проверить систему учёта и анализа внутрив заводского брака, возврата от представителя заказчика, инспекции внешторга и из цеха-потребителей, указать основные причины внутрив заводского брака и возвратов и меры по их сокращению;

проверить соблюдение требований положения по учёту брака в производство, утверждённого приказом Министрмаша от 11 августа 1966 года за № 360;

проверить, проводятся ли на заводе, кем и как часто контрольные разборки, сборки и испытания сборочных единиц и в целом изделия, проверки технологических процессов, соответствие требованиям технической документации (чертежам, ТУ, инструкциям и т.п.) и проверки технологической дисциплины;

проверить факты отгрузки продукции без приёмки ОТК, без проведения необходимой стандовой сборки и испытаний;

проверить наличие фактов прекращения приёмки ОТК продукции, несоответствующей технической документации (на отдельных станках, участках, цехах);

проверить клеймение ОТК всех принятых деталей, сборочных единиц, изделий, проверить регистрацию и учёт клейм;

выявить численность и квалификационный состав службы ОТК, для организации технической учебы и квалификационная аттестация работников ОТК;

проверить, связан ли СЦД с стимулированием повышения качества изготовленной продукции и его эффективности;

проверить степень охвата работников предприятия социальными званиями "Отличник качества Министерства химического машиностроения" согласно протоколу коллегии Минхиммаша № 49/222 от 26.10.1977г. и другим видами соревнований.

6.7.2. При выборочном контроле разрезаний на единовременные отступления от требований технической документации ГОСТыТУ следует:

выявить объем, количество отступлений, в том числе каждой от каждой службы завода (ОТК, ОГТ, ОГМот и др.);

проверить правильность оформления, утерьячения и наличия учета в ОТК разрезаний, создания по отступлениям заявки;

дать заявку организации технического контроля качества выходящей продукции;

указать основные недостатки и причины их появления.

6.7.3. При проверке службы входного контроля следует:

проверить обеспеченность работников должностными инструкциями

проверить наличие нормативных документов на методы контроля качества входных материалов и комплектующих изделий;

выявить претензии и поставщикам некачественных материалов и комплектующих изделий;

проверить наличие и количество материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, полученных без сертификата или паспорта о качестве;

проверить наличие претензионной работы с поставщиками;

проверить, все ли забракованные материалы, полуфабрикаты и

комплектующие изделия своевременно рекламируются, если нет, указать конкретно, какие, по какой причине и размер понесенных заводом убытков от некачественной продукции поставщиков;

проверить на складе условия хранения материалов и комплектующих изделий, а также наличие сертификатов поставщиков, правильность их заполнения, наличие и правильность составления актов испытаний материалов комплектующих изделий при отсутствии на них сертификатов поставщиков;

проверить наличие контроля передачи материалов в цеха и выпуск их в производство;

проверить, внедрён ли СТИ по входному контролю, дать его характеристику.

6.7.4. При проверке учёта брака и рекламаций следует:

проверить обеспеченность цехов изоляторами брака;

проверить систему учёта и анализа брака и рекламаций, отметить своевременность сообщения в Министрество (в трёхдневный срок) сведений о рекламациях, во исполнение приказа Минхиммаша № 196 от 3.09.76г. и передачи этой информации в Главную инспекцию по качеству;

провести анализ принятых мер по рекламациям, принятым за прошедший год и на день проверки текущего года.

6.7.5. При проверке организации контроля производства экспортной продукции следует:

проверить наличие специальных участков для изготовления, сборки, испытаний, консервации, проверки экспортной продукции и упаковки, а также обеспеченность их необходимой технической документацией;

проверить, укомплектованы ли участки, занятые изготовлением экспортной продукции, постоянными высококвалифицированными производственными рабочими и ИТР, и утверждены ли они приказом по заводу;



проверить, проводили ли предприятия выделенных работников и когда специально заняты по изучению технологии изготовления и требований к качеству экспортной продукции, аттестованы ли эти работники, выданы ли им удостоверения на право изготовления и контроля экспортной продукции;

проверить, нет ли случаев, когда в выполнении работ по изготовлению и контролю экспортной продукции допускаются неаттестованные и неспециально работающие в ИТР;

проверить, выданы ли технологические формуляры на все виды экспортной продукции, подтверждают ли работники производства и ОТК наличие подлинности в формулярах соблюдения требований технической документации;

проверить полноту содержания, ясность и качество внешне-го вида технической товаросопроводительной документации, получить по одному экземпляру этой документации, прилагаемой к оборудованию;

проверить качество проведения работ по внешней отделке экспортной продукции, ее упаковка и маркировка;

установить, имеются ли случаи отгрузки экспортной продукции без личного осмотра и письменного разрешения главного инженера и начальника ОТК предприятия;

проверить, как оформляются работы на этих участках;

проверить наличие и состояние выданных мероприятий, разработанных предприятием по результатам проверки экспортной продукции комиссией Госкомизации Министерства внешней торговли;

выявить основные недостатки и дать оценку организации производства экспортной продукции.

6.7.6. При проверке организации контроля производства товаров народного потребления следует:

проверить наличие специального учета (цеха) по изготовлению

товаров народного потребления, укомплектованность их оборудованием и средствами испытаний в соответствии с требованиями технической документации;

проверить наличие разработанной и утверждённой в установленном порядке технической документации (технические условия, чертежи, технологическая документация);

проверить наличие утверждённых эталонов - образцов выпускаемых товаров народного потребления;

проверить осуществление контроля качества товаров народного потребления в полном объёме требований технической документации;

изложить основные недостатки с указанием основных причин и дать оценку организации производства товаров народного потребления;

прислать достоверность данных форм 9 приложения II и 1б, 5, 7, 7в, 10, 10а, 14, 16а приложения IV.

6.8. При проверке состояния разработки и внедрения комплексной системы управления качеством продукции (КС УКП) следует:

проверить наличие и выполнения плана разработки и внедрения стандартов предприятия (СП) по КС УКП; как осуществляется контроль за работами по КС УКП;

проверить наличие основополагающих документов по разработке и внедрению системы и соблюдение её основных принципов;

проверить, как организована на заводе работа по бездефектному изготовлению продукции и одачи её ОТК с первого предъявления; <sup>(ЗМП)</sup>

проверить, проводится ли летучки и инспекторской (выборочный) контроль качества оборочных единиц и деталей;

*проверить.*

как организована и ведётся работа по повышению ответственности исполнителей за качество выпускаемой продукции;



привести данные полноты о материальном обеспечении за безде-  
лными и отслужившими продуктами;

привести данные учета системы производственных работ и  
работников технического обслуживания, привести данные о количестве работ-  
ных в единицах кадра;

привести нормы организации и учета сдачи продукции ОТК с  
первого и последующих предъявлений, а также правильность учета и  
подсчета единиц выработанной системы;

привести, созданы ли постоянно действующая комиссия по каче-  
ству продукции;

привести приложение "Двадцать качества", оформление протоколов и  
анализов качества изделий;

выявить эффективность проведения Двух качества и работ по  
основной деятельности комиссии по качеству продукции, наличие нека-  
чественных работ, представлять протоколы осмотров;

привести, как организован сбор и обработка информации о ка-  
честве продукции, как организована наглядная агитация;

выявить основные недостатки и дать оценку состоянию работ-  
ки в отношении ОТ и ТБ и ее дальнейшего совершенствования;

привести достоверность данных форм 12 и 14 приложения 13;

привести и организовать сведения, представленные службой  
технического контроля в соответствии с предписанием председателя  
комиссии (рекомендуемая таблица 17);

## 6.9. Качество проверяемой продукции

6.9.1. При проверке состояния хранения, упаковки, комплектности и внешней отделки изделий следует:

проверить соответствие упаковки и маркировки проверяемых изделий требованиям стандартов, ТУ и чертежей;

проверить комплектность изделий и товаросопроводительной документации, комплектующих и ЗИП, а также их консервацию на соответствие требованиям ТУ и чертежей;

проверить качество внешней отделки изделий на соответствие требованиям технических условий и чертежей, наличие фирменной таблички; (если проверяемому изделию присвоен Государственный Знак качества - то его наличие);

проверить качество сборки, центровки, наличие гарантийных и консервационных пломб;

изложить выявленные недостатки по упаковке, маркировке, комплектности, консервации и внешней отделке изделий - дать заключения о их состоянии.

6.9.2. При проведении испытаний следует:

убедиться в исправности испытательных стендов и годности применяемых контрольно-измерительных приборов;

подготовить все необходимые стандарты, технические условия и инструкции;

проверить наличие испытательных средств (стендов), предусмотренных ГОСТ или ТУ, при отсутствии таковых перечислить их с указанием неконтролируемых параметров изделий;

подвергнуть периодическим испытаниям одно изделие, согласно прямо-сравочным контрольным испытаниям;

проверить соответствие изделия паспортным данным (напр, число оборотов в мин., мощность, производительность и др.);



проверке соответствия программы испытаний требованиям более полного определения работоспособности изделий с максимальным применением к условиям эксплуатации;

в случае несоответствия результатов какого-либо вида испытаний требованиям ИТД произвести повторные испытания указанного количества образцов (изделий), взятых от той же партии;

если при повторном испытании будут получены результаты, не соответствующие требованиям ИТД, хотя бы по одному параметру, образцы, для партии проверяемой продукции следует забраковать и возвратить в цех для исправления и нового предъявления ОТК завода для проверки;

если при повторном испытании результаты будут в норме, то в цех на исправление возвратятся только те образцы (изделия), которые показали отрицательные результаты;

если испытания изделий по отдельным показателям провести невозможно ввиду их сложности или отсутствия на заводе оборудования и приборов ОТК изделий, необходимо подвергнуть анализу результаты лабораторных и других испытаний, проведенных ОТК завода за последние 3-6 месяцев;

анализ и испытания, измерения и взвешивания осуществлять методами, указанными в стандартах, технических условиях и другой ИТД;

изделия экспортного назначения, товары народного потребления и сельскохозяйственного назначения подвергнуть испытаниям в соответствии с действующей на них ИТД;

результаты испытаний оформить актом по форме обязательного приложения 9.

6.9.3. При проведении контрольной разборки изделий следует:

произвести частичную или полную разборку изделия и тщательную проверку соответствия чертежам главных сборочных единиц и деталей;



обратить особое внимание на сборочные единицы и детали, качество изготовления которых вызывает сомнения, возникшие в процессе изучения и просмотра технической документации, при проведении испытаний, а также при ознакомлении с технологическим процессом деталей и сборочных единиц в цехах и на отдельных участках;

в случае невозможности проведения разбора изделий, отобрать на промежуточных складах и в сборочных цехах ряд сборочных единиц и деталей проверяемого типоразмера изделий (принятых ОТК) в заводской лаборатории с участием представителей комиссии проверить их на соответствие требованиям чертежей и технических условий; при проверке деталей проверить основные размеры, влияющие на работоспособность изделия;

проверить соответствие чистоты поверхности, указанной в чертежах;

проверить качество термообработки;

проверить соответствие технических требований, оговоренных чертежом, в том числе соответствие марки материала;

дать оценку качеству изделия путем сравнения технических требований и данных анализа, испытания, замеров с соответствующими показателями стандартов, технических условий и чертежей;

Для определения значимости дефекты, выявленного при проведении замеров скобами, предельными калибрами, необходимо в акте работоспособности замеров (обязательно приложение 10) указать полученный размер и величину отклонения;

при обнаружении отклонений обязательно установить и перечислить причины этих отклонений;

оценку качества изделия, сборочной единицы, детали указать конкретно и однозначно;

изделие (деталь) - годное,

изделие (деталь) - брак исправимый,

изделие (деталь) - брак окончательный,

значения отрыва в средние таблицы 1, 2 и 3 обязательный при-  
ложения 9 и 10.

#### 6.10. Оценка качества изготовления проверенной продукции

6.10.1. При оценке качества изготовления проверенной продук-  
ции считается:

продукция считать годной при соответствии ее требованиям  
стандарта, чертежа и технических условий по всем контролируемым  
параметрам;

продукция считать дефектной при несоответствии ее требова-  
ниям стандарта, чертежа, технических условий хотя бы по одному  
из контролируемых параметров.

6.10.2. При оценке значимости выявленных дефектов их необ-  
ходимо подразделять на критические, значительные и малозначите-  
льные, при этом необходимо руководствоваться следующими опреде-  
лениями.

Критический дефект - это дефект, о котором на основе опыта  
известно, что он делает изделие опасным для потребителя, обслужи-  
вающего персонала или лиц, связанных с применением рассматри-  
мого изделия, или же дефект, который может помешать нормальной  
работе готового изделия и значительно снизить надежность и пре-  
дмет к потерям функционала.



Значительный дефект - это дефект, который не будучи критическим, может вызвать отказ или же в значительной степени уменьшить возможность применения рассматриваемого изделия по назначению, может привести к значительному снижению надежности и вызвать подачу рекламации, а также может являться трудноисправимым.

Незначительный дефект - это дефект, который не сказывается на возможностях применения рассматриваемого изделия по назначению, или же дефект, который не понижает надежности и выражается в расхождении с установленными техническими условиями и не влечет за собой последствий, отражающихся на использовании или на эффективной работе этого изделия, а также не вызовет подачи рекламации.

К критическим дефектам относятся: дефекты, для исправления которых требуются специальные приспособления, инструменты или измерительные приборы, отсутствующие у потребителя;

дефекты, для исправления которых необходимо демонтировать или разобрать изделие;

дефекты, для устранения которых требуется смена деталей, которых обычно не бывает среди запасных частей;

дефекты, приводящие к значительному увеличению монтажных и регулировочных работ заказчика;

дефекты, при наличии которых не обеспечивается сохранность изделия при транспортировке и хранении;

дефекты, приводящие к нарушению правил техники безопасности и представляющие опасность для персонала, работающего с данным изделием;

отступления от основных параметров изделия;



отклонения от формы и расположения поверхностей;

отклонения центрированных поверхностей в шпоночных и шлицевых соединениях;

отклонения в линейных размерах в пределах от I+2o класса точности в З.Д.

К важным дефектам относятся:

дефекты, которые могут быть устранены средствами заказчика без разборки или демонтажа основных сборочных единиц изделия;

дефекты, приводящие к незначительному увеличению монтажных и регулировочных работ у заказчика;

дефекты, для устранения которых требуется замена запасных частей, доставляемых совместно с изделием;

дефекты, вызывающие дополнительный технический уход за изделием при его эксплуатации;

недостатки внешнего вида и качества отделки, которые делают изделие внешне менее эстетичным;

дефекты, при наличии которых возможна незначительная порча изделия при транспортировке и хранении;

дефекты, приводящие к незначительному нарушению правил техники безопасности и не представляющие опасности для обслуживающего персонала;

отступления в труднозаменяемых деталях и узлах;

отклонения от диаметра начальной окружности и в выступках, а также в среднем диаметре резьбы;

отклонения от длины осевой нормали по толщине зуба зубчатых колес;

отклонения в линейных размерах в пределах от 3-5 класса точности;

отклонения по соосности в соединительных поверхностях и т.д.

К малозначительным дефектам относятся:

дефекты, которые устранятся при монтаже и сдаче изделия заказчику без увеличения затрат на монтажные работы;

дефекты, которые не оказывают влияния на функционирование изделия и не нарушают его эксплуатационных качеств, не вызывают дополнительного ухода за изделием и не уменьшают срока его службы;

отклонения в линейных размерах в пределах 7-II класса точности;

радиусы и фаски, не имеющие предельных отклонений в чертежах ± 8 класс;

отклонения по шероховатости обработанных поверхностей:

а) для классов чистоты поверхности 1-5 более одного класса;

б) для классов чистоты поверхности 6-14 более одного разряда соответствующего класса.

6.10.3. При отклонении от заданных пределов отдельных контролируемых размеров определение значимости дефекта производится в зависимости от установленного коэффициента "К" уровня качества и величины отклонения от заданного допуска

Коэффициент	Критический дефект (класс точности 1-2a)	Значительный дефект (класс точности 3-5)	Малозначительный дефект (класс точности 7-II)
К	0,175	0,2	0,275

6.10.4. Если отклонение контролируемого параметра не укладывается в установленный допуск, но укладывается в однократное расширенное отклонение, то дефект определяется как малозначительный.

6.10.5. Если отклонение контролируемого параметра не укладывается в установленный допуск, но укладывается в 1,5-кратное расширенное отклонение, то дефект определяется как значительный, при более 1,5 - кратном - как критический.

6.10.6. Расширенные отклонения контролируемого параметра определяются:

для верхнего отклонения

$$\sigma_{в.р} = \sigma_{в} + K \cdot \Delta ;$$

для нижнего отклонения

$$\sigma_{н.р} = \sigma_{н} - K \cdot \Delta ;$$

где  $\sigma_{в}$  и  $\sigma_{н}$  - допустимые верхнее и нижнее отклонения;

$\Delta$  - установленный допуск;

$K$  - коэффициент, установленный в зависимости от уровня качества по таблице.

Пример:

Расчитать расширенные отклонения размера  $45H_5 (+0,500, +0,170)$ .

В данном случае для  $H_5$  коэффициент "K" выбирается равным

0,5

Расширенные отклонения будут:



$$\tilde{\sigma}_{\text{н.р.}} = 0,500 + 0,2 \times 0,330 = 0,566 \text{ мм}$$

$$\tilde{\sigma}_{\text{н.р.}} = 0,170 - 0,2 \times 0,330 = 0,104 \text{ мм}$$

(где  $0,330 = 0,500 - 0,170$ ), следовательно, расширенный допуск равен  $0,566 - 0,104 = 0,462$ .

6.10.7. Оценка качества изготовления изделий или деталей устанавливается исходя из значимости и количества выявленных дефектов.

Базовый институт по качеству продукции, СКПХиммаш и Главная инспекция по качеству МХИИ используют приложения 9 и 10 по специальной методике для оценки качества изготовления и определяют ее уровень.

6.10.8. Результаты оценки качества продукции будут использоваться:

- для сравнения одного изделия с другим;
- для сравнения одного завода с другим;
- для сравнения группы заводов одного объединения с группой заводов другого объединения;
- для сравнения качества продукции с прошедшим периодом;
- как основание для подведения итогов соревнования.

6.11. Проверка выполнения мероприятий по улучшению качества продукции.

6.11.1 При проверке выполнения мероприятий по улучшению качества продукции следует:

установить, разработаны ли и утверждены ли приказом по заводу конкретные мероприятия, в конкретные сроки и исполнителями по результатам предыдущей комплексной проверки качества продукции в заводской комиссии Главной инспекции по качеству, ИИЗМ, Госинспекция ИИТ, комитете стандартов;

проверить, все ли вопросы, затронутые в акте проверки, нашли отражение в утвержденных мероприятиях и соответствуют ли сроки исполнения, предложенным комиссией, производившей проверку, и, если сроки исполнения изменены в сторону увеличения без разрешения Главной инспекции по качеству, приложить к акту проверки письменные объяснения директора завода и начальника ОТК (директора - о причинах изменения сроков, начальника ОТК - о причинах неисполнения в главную инспекцию по качеству о невыполнении её указаний);

проверить выполнение утвержденных мероприятий в установленные сроки, в случае невыполнения указать причины и приняты меры к выполнению невыполненных мероприятий;

установить, соблюдаются ли на какие мероприятия переносился срок исполнения, указать причины и основания;

проверить организацию на предприятии контроля за выполнением мероприятий, наличием документов подтверждающих их выполнение;

установить, используется ли право начальника ОТК согласно положению о приостановке приема продукции при невыполнении мероприятий;

установить, выданы ли дополнительные наряды на разборку продукции, её разборка и исправление, (по продукции, возвращенной на заводскую проверку комиссией) по последней проверке;

указать дополнительно дефекты, вскрытые в результате разборки изделий, а также результаты проведенных дополнительных испытаний изделий после исправления;

обобщить данные о выполнении мероприятий по улучшению качества продукции, перечислить невыполненные мероприятия;

потребовать у руководства предприятия объяснительную записку о причинах невыполнения предложений комиссии Главной инспекции по качеству, Госинспекции МВТ и ЛТИ;

проанализировать причины невыполнения предложений, сделать соответствующие выводы, заполнить таблицу 5;

выбрать предложения, невыполняющиеся в течение ряда лет, пересмотреть необходимость включения их в акт проверки;

разработать предложения по улучшению качества продукции.

Таблица 5

Наименование документа	Всего мероприятий	В том числе			не исполнено в срок
		выполнено	не выполнено	частично выполнено	
Акт комиссии Главной инспекции от _____					
Оргтехплан завода 19__ г. (проектируемый год)					
Оргтехплан завода за _____ месяцев 19__ г. (текущий год)					
Акт проверки ЛТИ от _____					
Акт инспекции МВТ от _____					



7. ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА РАЗРАБОТКИ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ИЗДЕЛИЙ ОБЫЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

7.1. При проверке качества разработки изделий <sup>наблюд</sup> следует:  
проверить внедрение и соблюдение стандартов на этапе проектирования изделия;

установить соответствие стадий разработки конструкторской документации и этапов выполнения работ требованиям, установленным ГОСТ 2.103-68 "ЕСНД. Стадии разработки" и ОСТ 26-932-78.

7.2. На стадии разработки технического задания следует:  
проверить наличие краткой характеристики изделия и общей характеристики объекта, в котором оно используется;

выяснить, на основании какого документа разработано техническое задание;

проверить наличие в техническом задании требований и норм, определенных показателя качества и эксплуатационные характеристики продукции согласно требованиям ГОСТ 15.001-78 "Разработка и изготовление продукции на производство. Основные положения", ОСТ 26-932-78 (показатели назначения, требования к надежности, технологичности, уровню унификации и стандартизации, безопасности, маркировке и упаковке, транспортированию и хранению, к внешней чистоте, эстетические и эргономические требования и т.д.);

проверить соблюдение требований ГОСТ 15.001-78, ОСТ 26-932-78 в части согласования, утверждения технического задания и проведения экспертиз проектов технической документации;

проверить соблюдение требований ГОСТ 2.103-68 в части оформления технического задания.

7.3. В соответствии с требованиями ГОСТ 2.103-68, ОСТ 26-932-78 на стадии разработки технического предложения

установить наличие обоснования технической и экономической целесообразности и возможности осуществления разработки изделия путем анализа технического задания и рассмотрения вариантов возможных решений, сравнительной оценки решений с учетом конструктивных и эксплуатационных особенностей разрабатываемого и существующих изделий в стране и за рубежом, а также патентных материалов.

7.4. На стадии разработки эскизного проекта установить:

наличие утвержденного технического предложения;

наличие общих расчетных и конструктивных решений изделия в целом и наиболее важных сборочных единиц (с учетом требований по обеспечению патентной чистоты и конкурентоспособности);

наличие согласования и утверждения эскизного проекта.

7.5. На стадии разработки технического проекта установить и проверить:

соответствие основных параметров проектируемого изделия стандартам, характеристикам, утвержденной типоразмерной номенклатуре изделий и т.п.;

соответствие технических показателей, требований к качеству и методов испытаний установленным в стандартах и других нормативно-технических документах;

наличие и правильность ссылок на стандарты и другую НТД;

соответствие показателей и расчетных величин нормативным данным, установленным в стандартах и другой НТД;

соблюдение установленных ограничительных номенклатур конструктивных элементов, допусков и посадок, марок материала, профилей и размеров проката и т.п.;

соблюдение требований стандартов ЕСКД на обозначение шероховатости поверхностей, термообработку, покрытия, нанесение размеров и простановку предельных отклонений размеров, условия изготовления деталей и т.п. (ГОСТ 2.107-68, ГОСТ 2.108-68,

ГОСТ 2.103-68; ГОСТ 2.307-68, ГОСТ 2.309-68, ГОСТ 2.310-68);

исследования обложки пробовоний и текстовым документам (ГОСТ 2.103-68), и основным надписям (ГОСТ 2.104-68), правилам учета и хранения (ГОСТ 2.501-68), ответственности эксплуатационной и ремонтной документации (ГОСТ 2.601-68, ГОСТ 2.602-68), правильности согласования применения покупных изделий (ГОСТ 2.117-71);

ответственности комплектности конструкторских документов на изделиях (ГОСТ 2.102-68).

7.6. Установить наличие методических указаний по оценке технологичности конструкций в целом, технологичности механической обработки и технологичности конструкций типовых деталей.

7.7. Проверить соблюдение ГОСТ 15.001-73, ОСТ 26-932-78 в части порядка проведения испытаний (проверок) опытного образца (сбитой партии) продукции.

7.8. Установить соответствие показателей и характеристики опытных образцов изделий утвержденным техническим заданиям и стандартам.

7.9. Установить наличие доработки опытных образцов и корректировки НД по исполнению замечаний Государственной комиссии по приемке опытных образцов.

7.10. При проверке технического уровня проектируемой продукции следует:

проверить наличие отраслевых методических материалов по оценке технического уровня и качества продукции;

проверить соответствие "Карты технического уровня и качества продукции" (КТ) на проверяемые изделия требованиям ГОСТ 2-116-71 и ОСТ 26-932-78;

Уточнить год разработки аналогов, с которыми проводилось сравнение, и принадлежность фирмы-производителей к странам, являющимся партнерами в области производства изделий данного вида



(по п.7 ГОСТ 2.116-71);

перечислить виды продукции, отнесенной к высшей, первой и второй категориям качества, из числа разработанных организацией заделов за период прошлой и текущей пятилеток и дать их удельный вес в процентах к общему числу конструкторских разработок за тот же период времени;

установить удельный вес разработок по модернизации продукции второй категории качества в процентах;

установить, к какой категории качества предполагается отнести проверяемую продукцию;

указать роль и участие организации в проведении аттестации продукции на предприятиях отрасли;

приложить сведения об эффективности разработок (форма 2I (обязательного приложения II)).

**7.11.** При проверке организации планирования уровня качества проектируемых заделов следует:

установить службу, выполняющую научно-исследовательские работы по определению количественного и качественного развития оборудования и прогнозированию их развития на перспективный период;

установить, кто осуществляет методическое руководство работами отделов по определению технического уровня оборудования, создаваемого и серийно выпускаемого заводами отрасли;

проверить наличие плана повышения технического уровня оборудования;

проверить, составляются ли сводные отчеты и обзоры о техническом уровне оборудования;

установить, проводится ли прогнозирование направлений научно-технического прогресса, значения параметров оборудования и зам-

списком между ними;

проверить наличие перечня основных технико-экономических параметров, значения которых в дальнейшем будут прогнозироваться;

проверить, осуществляется ли сбор, систематизация, идентификация и оценка входящей информации, необходимой для разработки прогноза;

проверить наличие методических материалов по планированию уровня качества;

проверить наличие анализа ближайших тенденций технического прогресса по данным экспертных оценок.

7.12. При проверке работы службы надежности следует:

проверить ~~наличие~~ наличие ~~существование~~ службы надежности в организации;

установить полное наименование службы надежности, ее структуру и подчиненность;

проверить порядок сбора и обработки информации об изделиях, разработанных проверяемой организацией и находящихся в эксплуатации;

указать удельный вес изделий, находящихся под наблюдением (по наименованию);

указать количество конструктивных изменений, внесенных по результатам их эксплуатации и предложениям потребителей;

перечислить претензии по серийно выпускаемым изделиям предприятия по разработке организации (конструктивные недоработки, дефекты технического уровня) за прошедшую и текущую пятилетку;

описать вопросы, указанные в разделе 6.4.

7.13. При проверке работы службы стандартизации следует:

проверить наличие положений о службе стандартизации в организации;

установить полное наименование службы стандартизации, ее

структуру и подчиненность;

проверить выполнение плана государственной стандартизации;  
проверить обеспеченность подразделений организации необходимыми стандартами и другой НТД;

проверить соблюдение требований ГОСТ 2.503-74,  
ГОСТ 2.603-68;

установить, кому подчиняются нормоконтролеры;

проверить соблюдение требований ГОСТ 2.III-68;

проверить наличие в организации документа, по которому рассматривается уровень унификации, кем и когда утвержден;

указать уровень стандартизации и унификации;

установить преемственность разрабатываемого изделия с существующими моделями изделия подобного назначения;

указать степень использования нормализованных и унифицированных элементов, централизованно изготовленных механизмов и оборочных единиц.

7.14. При проверке качества изготовления опытного образца (опытной партии) и серийно выпускаемых изделий руководствоваться методикой, указанной в разделах 6.9 и 6.10.

#### 8. МЕТОДИКА ПРОВЕДЕНИЯ ПРОВЕРКИ ВЫПОЛНЕНИЯ МЕРОПРИЯТИЙ, НАПРАВЛЕННЫХ НА ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА, С КОНТРОЛЬНОЙ РАЗБОРКОЙ ИЗГОТОВЛЕННОГО ИЗДЕЛИЯ

8.1. На промышленном и опытно-производственных предприятиях проверка выполнения мероприятий по результатам проверки осуществляется по графику, утвержденному Главной инспекцией по качеству продукции.

8.2. При проведении проверки выполнения мероприятий по качеству продукция производится контрольная разборка изготавливаемых изделий.

8.3. Проверка выполнения мероприятий, направленных на повышение качества выпускаемых заводом изделий, проводится по методике, изложенной в разделе 6.II.



3.4. Контрольная проверка проводится по методике, наложенной в разделе 6.9 и 6.10.

3.5. Результаты проверки оформляют актом (обязательное приложение 7). В акте должны быть отражены состояние выполнения мероприятий по улучшению качества выпускаемых изделий и результаты внешнего осмотра, испытаний, измерений проверенных изделий.

К акту прилагают акты испытаний и таблицы (обязательное приложение 8), таблицы контрольных измерений (обязательное приложение 10).

3.6. Председатель комиссии направляет акт проверки в органы, указанные в п.4.7.

Инициалы

Вице-директора

Зав. отд. стандартизации, и.т.н.

Руководитель разраб.стии,  
зам. директора качества отд. № 43

Назначение

зам. группы отдела № 44

СОГЛАСОВАНО

Секретарь

зам. лаборатории по научной работе

Главный метролог

Зам. отд. № 15

*В.М. Тропышко*  
*О.К. Колугин*  
*Г.Б. Клар*  
*Л.Н. Петрова*  
*В.А. Цепков*  
*М.Ю. Кричевский*  
*Н.Н. Михайлов*

НИИО Государства СССР  
Заведующий отделом

Заведующий сектором

Заведующий отделом

Заведующий сектором

Главный инспектор по качеству продукции

Начальник

*В.Н. Фомин*  
*С.Я. Тутник*  
*Е.А. Авсиевич*  
*М.Е. Голант*  
*П.А. Белов*

ПРИЛОЖЕНИЕ I  
Обязательное

СОГЛАСОВАНО

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ВПО (промышленного управления)

Начальник Технического управления  
Минхиммаша

Начальник Главной инспекции  
по качеству продукции  
Минхиммаша

\_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

\_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

\_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

ГРАФИК ПРОВЕРОК  
качества продукции на предприятиях ВПО ...  
на 19\_\_

Наименование проверяемого предприятия	Вид проверки	Дата начала проведения и длительность проверки (в календарных днях)	Базовая организация, ответственная за проведение проверки	Организация и предприятия, привлекаемые к участию в работе комиссии	Состав комиссии по специальности	Примечание

Руководитель базовой организации по качеству

ДПРМ26-292-78 стр. 63

наименование предприятия

П Р И К А З

№ \_\_\_\_\_

Город \_\_\_\_\_

В соответствии с Утвержденным графиком по поручению Главной инспекции по качеству продукции Минимавиа комиссия в составе:

Председатель \_\_\_\_\_

Члены комиссии:

- \_\_\_\_\_
- \_\_\_\_\_
- \_\_\_\_\_
- \_\_\_\_\_
- \_\_\_\_\_
- \_\_\_\_\_

из предприятия \_\_\_\_\_ в \_\_\_\_\_

на \_\_\_\_\_ проводит комплексную проверку качества выпускаемой продукции (проверку выполнения мероприятий с контрольной разборкой). Проверка подлежит выполнению комиссией, принятое ПТК и подготовленные и отгруженные следующие изделия:

\_\_\_\_\_

В целях обеспечения нормальной работы и оказания помощи комиссии ИГМАВИАВ:

1. Назначить представителями при проверке соответствующих служб предприятия:



Начальника ОТК т. \_\_\_\_\_

Главного конструктора т. \_\_\_\_\_

Главного металлурга т. \_\_\_\_\_

Главного технолога т. \_\_\_\_\_

Главного сверщика т. \_\_\_\_\_

Начальника КТОС т. \_\_\_\_\_

Главного механика т. \_\_\_\_\_

Руководителя метрологической  
службы т. \_\_\_\_\_

2. Начальнику отдела сбыта т. \_\_\_\_\_  
передать в сборочный цех принятые ОТК и подготовленные к отгруз-  
ке вышеупомянутые изделия, выбранные комиссией для проверки.

3. Начальнику ПЭО т. \_\_\_\_\_ оформить заказ  
сборочному цеху на проведение работ, связанных с испытанием, раз-  
боркой и сборкой проверяемых изделий.

4. Начальнику сборочного цеха т. \_\_\_\_\_ получить  
указанные изделия со склада сбыта и по указанию председателя ко-  
миссии т. \_\_\_\_\_ приступить к их испытанию и  
проверке, выделив для этой цели необходимое количество рабочих  
и ИТР.

5. Всем начальникам отделов, цехов и служб завода обеспе-  
чить выполнение требований председателя комиссии, связанных  
с проведением проверки, и в 3-х дневный срок представить необ-  
ходимые сведения.

6. Главному инженеру завода т. \_\_\_\_\_  
взять под личный контроль выполнение настоящего приказа.

ДИРЕКТОР ПРЕДПРИЯТИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ 8  
Обязательное

Предназначено

\_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г. № \_\_\_\_\_

Инвентору \_\_\_\_\_  
(наименование предприятия)

г. \_\_\_\_\_

При проверке

\_\_\_\_\_ (наименование и наименование проверяемого  
продукции) за соответствие требованиям \_\_\_\_\_  
(наименование и номер  
технической документации)

произведенной в \_\_\_\_\_ во \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г. установлено,  
что проверяемая продукция не соответствует требованиям указ-  
анной технической документации по следующим параметрам:

\_\_\_\_\_ (наименование параметров и краткое описание обнаруженных  
отклонений и нарушений)

Из количества выложенного отгрузки с предприятия \_\_\_\_\_  
(количество и наименование продукции)

в \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г. вырезается.

Возможные отгрузки продукции с предприятия произво-  
дятся только после устранения недостатков и обнаруженных от-  
клонений по разрешению председателя комиссии, а после его  
отказа под личную ответственность начальника ОТК предприятия  
о предоставлении Главной инспекции по качеству продукции  
Министерства Механизмной связи повторной приемки годной продукции в  
случае устранения причин недостатков.

Председатель комиссии

\_\_\_\_\_ (наименование и наименование  
организации, ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ 4  
Обязательное

Директору \_\_\_\_\_  
(наименование предприятия)  
г. \_\_\_\_\_

**Р А З Р Е Ш Е Н И Е**

\_\_\_\_\_ 19 г.

При проверке качества \_\_\_\_\_  
(наименование продукции, изделия)

запрещенных к поставке предписанием от \_\_\_\_\_ 19 г.,  
установлено, что отмеченные в предписании недостатки устранены,  
проверенная продукция по своим показателям отвечает требованиям  
стандартов (технических условий) \_\_\_\_\_  
(номер и наименование

стандарта или ТУ)

На основании этого \_\_\_\_\_  
(наименование предприятия)

с \_\_\_\_\_ 19 г. разрешается отгрузка указанной про-  
дукции (изделий).

Примечание. Несмотря на устранение обнаруженных отклоне-  
ний в присутствии комиссии и разрешение председателя комиссии  
на возобновление отгрузки продукции, она обязательно указывается  
в констатационной части акта <sup>указания</sup> ~~указания~~ об уровне качества  
изготовления.

Председатель комиссии

\_\_\_\_\_  
(должность, наименование  
организации, ф.и.о.)



Начальнику отдела сбыта

\_\_\_\_\_

Карту в единичном экземпляре в \_\_\_\_\_ 197\_\_ года  
предоставить комиссии Главной инспекции по качеству продукции  
различных и различных изданий на окладе готовой продукции по при-  
лагаемой форме.

Председатель комиссии (подпись)

Издание изданий (товарных знаков) на окладе готовой продук-  
ции, принятых ЦИД и изготовленных и отправки;  
обеспечения изготовления,  
в том числе с Государственным Знаком качества  
экспортного изготовления  
товары народного потребления

Наименование издания	Имя или обозна- чение изданий	Кол. изданий, шт	Дата изго- товления издания	Приме- чание

Начальник отдела сбыта



Наименование предприятия

## А К Т

Дата \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ город \_\_\_\_\_

Отбор изделий для контрольной проверки

Основание: \_\_\_\_\_

Составлен комиссией в составе: \_\_\_\_\_

Председатель комиссии \_\_\_\_\_

Представители  
предприятия \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Для проведения контрольных испытаний и измерений отобраны со склада готовой продукции следующие, принятые ОТК, изделия, характеризующие качество изготовления партии, не соответствующие их требованиям

(обозначение стандарта, ТУ, чертежа)

Наименование изделия	Индекс или обозначение изделия	Кол. изделий, шт	Дата изготовления изделия и номер изделия	Примечание

До окончательного решения комиссии отгрузка вышеперечисленных изделий запрещается.

Председатель комиссии

Представители предприятия



РДРТМ26-202 - 78 стр 71

Одобрено  
(подписи)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
10.2. Проверка составной таблицы	6.9.2	1	2										
10.3. Проверка контрольной таблицы изделий	6.9.3	4	2										
11. Оценка качества изготовле- ния прообразных изделий	6.10	15	5										
12. Проверка выполнения меро- приятий по устранению каче- стных дефектов продукции	6.11	4	2										
13. Составление акта проверки	6.1+6.7	14	7										
14. Предметный отчет о со- здании и результатах проверки у директора завода	6.3-6.10	7	7										
<b>Итого</b>		<b>70</b>		<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>

Примечание: Количество экземпляров и продолжительность проверки отдельных видов работ комиссии по устранению производственных дефектов могут быть изменены.



Сопр 72 РД РТМ 26-792 - 78

ПРИЛОЖЕНИЕ 7  
Обязательное

Министерство химического и нефтяного машиностроения  
(неизменяемая организация, возмещающая проверку)

А К Т

дата \_\_\_\_\_

г. \_\_\_\_\_

Проверка качества продукции

(неизменяемая организация)

Основание: График проверки качества продукции на предприятиях,  
утвержденный Главной инспекцией и БПО МУИМ  
(указание Главной инспекции по качеству продукции  
для БПО от \_\_\_\_\_ в \_\_\_\_\_).

Составлен комиссией

Председатель

(подпись, наименование предприятия, ф.и.о.)

Члены комиссии

(подпись, наименование предприятия  
организации, ф.и.о.)



\_\_\_\_\_  
наименование предприятия

А К Т

№ \_\_\_\_\_  
дата

\_\_\_\_\_   
город

О результатах проверки технологи-  
ческой дисциплины \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Наименование участка цеха

Основание: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Составлен комиссией в составе:

Члены комиссии: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Представители  
предприятия: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Проверкой установлено следующее:

1. Изготовление \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(наименование продукции)

производится в последовательности (не последовательности),  
определенной техпроцессом. Операционные карты техпроцесса на  
рабочем месте имеются (не имеются).

2. Режим механической обработки \_\_\_\_\_  
(наименование)

соблюдается (не соблюдается).

3. Оборудование, оснастка, вспомогательный инструмент  
соответствует (не соответствует) техпроцессу; состояние  
удовлетворительное (не удовлетворительное).

4. Результаты замеров

(выявление деталей)

№ детали	Назначение детали	Размер по чертежу в мм	Результаты замера		Величина отклонения	Метод измерения
			После сборки	Фактически		

Важнейшие технологические процессы изготовления

нарушаются (не нарушаются),

(выявление деталей)

размеры выдерживаются (не выдерживаются),

Продолжение:

Имя комиссии:

\_\_\_\_\_  
(должность, наименование предприятия, фамилия, имя, отчество)

Представитель предприятия:

\_\_\_\_\_  
(должность, ф.и.о.)

Приложение 9  
Обязательное

\_\_\_\_\_  
наименование предприятия

А К Т

Дата \_\_\_\_\_

Город \_\_\_\_\_

Результаты осмотра и контрольных испытаний изделий

Основание:

Составлен комиссией в составе

Члены комиссии: \_\_\_\_\_

Представители предприятия \_\_\_\_\_

Осмотру и контрольным испытаниям подвергнуты следующие изделия:

1. \_\_\_\_\_  
(наименование изделия и обозначение)

Осмотр и испытания проводились в соответствии с требованиями, установленными

лицензии (обозначение стандарта, технических условий, конструкторского документа)

Осмотр изделий на соответствие установленных требований показал следующие результаты:





	Результаты осмотра	Характер выявленных отступлений (критич., значит., незначит.)	Примечание
--	--------------------	---	------------

1. По плану			
2. По плану отступа в [...]			
3. По плану отступа в [...]			
4. По плану отступа в [...]			

Итого выявленных отступлений результатов:

Характер выявленных отступлений	Результаты осмотра	Характер выявленных отступлений (критич., значит., незначит.)	Примечание
---------------------------------	--------------------	---	------------

4. Проверка и [...]

Итого выявлено:

Итого выявлено [...]



Таблица 1

## ВИДОМОСТЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ И ОСМОТРА ИЗДЕЛИЙ

Наименование и номер изделия, взятого на проверку	Количество изделий, взятых на проверку	Наименование основных и других параметров, подлежащих проверке	Количество проведенных проверок параметров	Краткая характеристика выявленных отступлений	Результат на отклоненный	Характер значимости выявленных отступлений (дефектов) количество						Допущение	
						Критический		Значительный		Малозначительный			
						шт	%	шт	%	шт	%		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	

Примечание: К основным параметрам относятся параметры, заложенные в ТУ, стандарты и соответствующую основную характеристику (мощность, производительность, напор, число оборотов, КПД, крутящий момент и т.п.); к другим параметрам изделия относятся требования сборочного чертежа, требования к окраске, внешнему виду, упаковке, консервации, требования к сопроводительной документации, требования к комплектующим изделиям и запасным частям.

Председатель комиссии  
 Члены комиссии  
 Начальник ОТК

РД РТМ 26-292-78 СР 17

СРЕДНИЙ ПРОЦЕНТ РАБОТАЮЩИХ КОМПАНЬИ И ОБЪЕМА РАБОТЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	Различные классы по объёмам работ				
								9	10	11	12	
Всего работающих	Основных параметров	Основных параметров	Всего работающих	В среднем по объёмам работ	В среднем по объёмам работ	В среднем по объёмам работ	В среднем по объёмам работ	Различные классы по объёмам работ	% от общего	% от общего	% от общего	% от общего
из них:	под. и др.	под. и др.	из них:	из них:	из них:	из них:	из них:	классы работ	классы работ	классы работ	классы работ	классы работ
процент	процент	процент	процент	процент	процент	процент	процент	классы работ	классы работ	классы работ	классы работ	классы работ

Председатель комиссии  
 Члены комиссии  
 Начальник ОТК

РАРМ-25-292-78 С.р. 78

Приложение Ю  
Обязательное

-----  
наименование предприятия

И К Т

----- №  
дата

-----  
город

Контрольная проверка деталей  
и сборочных единиц на соот-  
ветствие требованиям техниче-  
ской документации

Основание:

Составлен комиссией в составе:

Члены комиссии -----

Представители  
предприятия -----

I.

-----  
(недостатки, выявленные в результате внешнего осмотра, проверки

-----  
отдельных сборочных единиц и деталей на соответствие технической  
-----  
документации)

2. Данные о результатах контрольных замеров деталей указаны в табл. I-2

Таблица 1

Наименование детали проверяемый элемент	Размеры в мм и классы шероховатости		Сред- ство изме- рения	Величи- на откло- нения	Характер значимости выявленных отступлений (критически значительны или незначи- тельный)
	по черте- жу	фактичес- кие			
-----	-----	-----	-----	-----	-----

Члены комиссии

Представители предприятия

**Ведомость учета отгрузки контрольных замеров деталей**

Вид отгрузки в виде отгрузки части на про- дукт	Имя отдела наимено- вание про- дукта	Код отгрузки наименование продукта	Код наимено- вание продукта	Классификация детали	Вид отгрузки	Количество отгруженных деталей					Итого	
						1	2	3	4	5		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Председатель комиссии  
 Члены комиссии  
 Начальник ОТК

РАДМ РС-80-78 Ст. 20



Таблица 2

СЛОБДНА ВЪЗМОЖНОСТ РЕЗУЛТАТОВ ОСМОТРА И КОНТРОЛНИХ  
ЗАМЕРОВ ДЕТАЛЕЙ.

Количество деталей, взятых на проверку	Количество параметров, проверенных в деталях	Параметры, обнаруженные с отступлением		Решения по результатам проверки и замеров деталей			
		количество, штук	% от взятых на проверку	Детали, возвращенные на завод		Детали, забракованные окончательно	
I	2	3	4	количество, штук	% от взятых на проверку	количество, штук	% от взятых на проверку

Председатель комиссии

Члены комиссии

Начальник ОТК

РД РТМ 26-202-78 Стр 51

Приложение II  
Обязательное

**СОГЛАСИЕ, ПРЕКАЗАНИЕ И АКТИВ**

Примечание: если в текущем году комплексная проверка не проводилась, сведения приложения II предоставляются в Главную инспекцию по качеству и базисную организацию по качеству по итогам года.

**С П Р А В К А**  
 О СОСТАВЕ РАБОТНИКОВ ОТК ЗАВОДА \_\_\_\_\_  
 ПО СОСТОЯНИЮ НА \_\_\_\_\_ 197 \_\_\_\_ года  
 (на период проверки)

Занимаемая должность	О б р а з о в а н и е									
	высшее	средне- технич.	среднее	7-9		4-6		из них учатся		
				кл.	кл.	по штату	факт	в ве- черной школе	в техни- куме	в ин- ститутах
Начальник ОТК										
Зам. начальника ОТК										
Начальник ВТК										
Начальник гаБоро										
Ст. инженер										
И н ж е н е р										
Ст техник										
Техник										
Ст. мастер										
М а с т е р										
Итого ВТР										
Контролер 6 р.										
Контролер 5 р.										
Контролер 4 р.										

РДРТМ26-802-78 Стр 83

Виды работ	Средний разряд									
	число	средне-разряд.	среднее	7-9		Итого		из них учтены		
				шт.	шт.	по плану	факт.	в основной бригаде	в так-назв.	в ин-статуса
Контролер 3 р.										
Контролер 2 р.										
Контролер 1 р.										
Всего контролеров										
Др. должностя										

Средний разряд 7,5

% работников ОТК к общей численности рабочих  
 % работников ОТК к общей численности производственных рабочих  
 Средний разряд работников ОТК

Примечание.  $Pr P = Op + Or$ ,

где:  $Pr$  - производственные рабочие  
 $Op$  - основные рабочие  
 $Or$  - вспомогательные рабочие

Начальник ОТК  
 Начальник ОТЗ



**СОСТОЯНИЕ МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ НА ЗАВОДЕ  
ПО СОСТОЯНИЮ НА 197 г.**

(на день проверки)

Виды измерений	Общее количество приборов	количество образцовых линейно-угловых мер и измерительных приборов, шт	в том числе подвергнуто проверке по показаниям, шт	признано годными к применению, шт	из числа образцовых признано непригодными к измерениям, шт		Всего признано непригодными	% от образцовых
					с истекшим сроком проверки	неверных по результатам проверки		
Измерение давления								
Измерение расхода и вместимостей								
Измерение масс								
Измерение механических свойств материалов								
Измерение линейных размеров и углов (X)								
Температура и тепловые измерения								
Электрические и магнитные измерения								
Радиотехнические измерения								

РД РТМ 26-202-78 Стр. 25

Вид камерной	Описание измерительных приборов	Методы измерения линейных углов и камерных размеров, шт	И ком числа повер-татов провер-ки по ка-мер-ной, шт	Классы по точ-ности и приме-нения, шт	На время отработки и контроля			Всего часов по из-мерениям	В шт часов по из-мерениям
					в часах	в минутах	в секундах		
Акустические камерные									
Радиометрические и ди-аметрические камерные									
Измерение времени, ско-рости и вибрации									
Оптические и светотех-нические камерные									
Измерение скорости и свойства воздуха									
Средств неразрушающего контроля качества									
Итого									
Итого по результатам проверки за предшествующие 19__ год									

19\_\_ год  
 09.07.1966-03-79

\*) В камерные линейные размеры и углов входят также пробои, камины, скобы, выбоины и т.д.

Главный инженер  
 Главный метролог

Форма 15

СВЕДЕНИЯ О РАБОТЕ ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ СТЕНДОВ НА ПЕРИОД ПРОВЕДЕНИЯ ПРОВЕРКИ РАБОТЫ

Наименование стоек на год проверки для проведения					Потребность в стендах согласно ГОСТ, ТУ и нагрузки					Коэффициент загрузки стоек $K = \frac{L}{V}$					L - время работы стоек при полной загрузке одного испытателя M - кол-во изд., контрольных испытаний V - фонд рабочего времени
персональных испытаний	ресурсных испытаний	контрольных испытаний	в том числе		персональных испытаний	ресурсных испытаний	контрольных испытаний	в том числе		персональных испытаний	ресурсных испытаний	контрольных испытаний	в том числе		
			регистрационные	ультразвуковые дефектоскопии (УЗД)				регистрационные	УЗД				регистрационные	УЗД	

Главный инженер  
 Главный конструктор  
 Главный технолог  
 Начальник СЛХ

УЧЕТНО-КАТЕГОРИЧЕСКАЯ ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ  
НА

Коды клас- сифи- кации всех под- разде- лов и всех эле- ментов субста- нов	По числу занятых на производстве				По количеству часов работы занятых, занятых в производстве			
	в производстве		в производстве		в производстве		в производстве	
	всего	в том числе	всего	в том числе	всего	в том числе	всего	в том числе
	всего	в том числе	всего	в том числе	всего	в том числе	всего	в том числе
	ПО	КОЛ. КЗР- ЛИИ	ПО	КОЛ. КЗР- ЛИИ				

РЛ-260-03-78-00

Главный конструктор  
Инициалы ОК



**С В Е Д Е Н И Я**  
**О ПРОВЕДЕНИИ КОНТРОЛЬНЫХ РАЗБОРОК ИЗДЕЛИЙ НА ПРЕДПРИЯТИИ**

Период	Количество проверок		Выявлено отклонений	Количество мероприятий по устранению выявленных отклонений	
	запланировано	проведено с оформлением актов		разработано	выполнено
Прошедший год					
Текущий год					
I кв.					
II кв.					
III кв.					
IV кв.					

Главный конструктор

Начальник С.Д.

СРЕДНЯЯ  
О ПРОЦЕНКЕ ТЕХНИЧЕСКОГО КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ  
НА ПРЕДПРИЯТИИ

Средняя оценка качества продукции

Период	Количество проверок		Выявлено отклонений	Качество мероприятий по устранению выявленных отклонений	
	запланировано	выполнено с оформленными актами		разработано	выполнено
Предыдущий год					
Текущий год					
I кв.					
II кв.					
III кв.					
IV кв.					

Главный технолог (металлург, сварщик)  
Начальник ОТК

**Соответствие изделий требованиям современному  
техническому уровню  
на период проверки**

Наименование изделий основного производства	Основные этапы создания изделия			
	конструк- торская докумен- тация	техноло- гическая докумен- тация	подготов- ка произ- водства	произ- водство
1	2	3	4	5

**Примечание.**

- Под "соответствием современному техническому уровню" следует понимать продукцию, которая по своим технико-экономическим показателям соответствует лучшим отечественным и мировым образцам или превосходит их, должна быть конкурентоспособной на внешнем рынке, иметь повышенные стабильные показатели качества, соответствовать стандартам (ТУ), учитывающим требования международных стандартов, обеспечивать экономическую эффективность и удовлетворять потребности народного хозяйства и населения страны.

- В графу 1 включаются все изделия основного производства завода, выпускаемые серийно и в виде самостоятельной поставки (на момент проверки).

- В графах 2-5 указывается "Соответствует современному техническому уровню" или "не соответствует современному техническому уровню".

- При несоответствии современному техническому уровню указываются причины и мероприятия, направленные на их устранение.

- При оценке соответствия современному техническому уровню на стадии "подготовка производства" оцениваются соответствие материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий, оснастка, средства испытаний и измерений требованиям конструкторской и технологической документации.

- При оценке соответствия современному техническому уровню на стадии "производство" оцениваются средства производства и квалификация производственного персонала.

Главный инженер

Главный конструктор



НАЛИЧИЕ ФИЗИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
 НА ЗАВОДЕ  
 (за период проверки)

Количество выданного физическому оборудованию (ед.)		Процент от общего количества	
197 г. (прошлый год)	197 г. (текущий год)	197 г. (прошлый год)	197 г. (текущий год)



СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТКЕ ИЗДЕЛИЙ, ИХ ОСВОЕНИИ И ЭКОНОМИЧЕСКОМ ЭФФЕКТЕ  
(при проверке опытного производства)

Наименование изделий	Количество разработанных изделий за последний год прошедшей пятилетки и с нарастающим итогом по годам текущей пятилетки		Количество серийно освоенных изделий за последний год прошедшей пятилетки и с нарастающим итогом по годам текущей пятилетки		Полученный экономический эффект за последний год прошедшей пятилетки и с нарастающим итогом по годам текущей пятилетки		Примечание
	После дний год проше дней 5-лет ки	Годы текущей пяти- летки	После дний год проше дней 5-лет ки	Годы текущей пятилетки	После дний год проше дней 5-лет ки	Годы текущей пятилет- ки	

Итого:

Председатель комиссии  
Зам. директора по науке

РД РГМ 26-292-78 стр. 03

Специальному КТОС

г. \_\_\_\_\_

Прому в 3-х дневный срок и \_\_\_\_\_ 19\_\_ г. представить комиссии Главной инспекции по качеству продукции следующие сведения:

1. Узнать квалификационный рост личного состава КТОС по сравнению с прошлым годом.

2. Наличие и выполнение планов по стандартизации за 19\_\_ г. и \_\_\_\_\_ месяцев 19\_\_ г.

Наличие и выполнение персонального плана.

Перечислить невыполненные мероприятия.

3. Наличие и выполнение плана мероприятий по внедрению новых видовых стандартов (ГОСТ, ОСТ, СНИ). Перечислить невыполненные мероприятия.

4. Технико-экономическая эффективность от внедренных работ по стандартизации за прошедший год и поквартально за текущий год.

5. Наличие и выполнение плана разработки технических условий. Перечислить невыполненные мероприятия.

6. Наличие и выполнение плана-графика пересмотра нормативной и конструкторской документации на соответствие их ГОСТ и ВСН.

7. Связи с базовыми организациями по стандартизации и координация предприятия по улучшению работ в области стандартизации и унификации.

8. Данные по унификации по основному и вспомогательному производству.

9. Наличие плана по изучению стандартов ЕСТД.

10. Выявление предложений комиссии Главной инспекции и Крестова стандартов по акту предыдущей проверки и плана организационных мероприятий. По невыполненным предложениям представить объяснительную записку о причинах их невыполнения.

Председатель комиссии

Приложение 13  
Рекомендуемое

Главному конструктору завода

г. \_\_\_\_\_

Прошу в 3-х дневный срок к \_\_\_\_\_ 19\_\_ г. представить комиссии Главной инспекции по качеству продукции следующие сведения:

1. Обеспечение производства конструкторской документацией на изделия по плану текущего года.

2. Претензии к проектным организациям по качеству полученной документации. Указать конкретные примеры.

3. Наличие и выполнение плана работ службы надежности. Приложить копию плана.

4. Копии применяемых форм сбора и обработки данных о надежности выпускаемой продукции и комплектующих изделий. Объем имеющейся информации.

5. Дать сведения о выполнении плана-графика по контрольным разборкам. Осуществление авторского надзора за качеством продукции (заполнить форму 17 приложения II).

6. Выполнение предложений комиссии Главной инспекции по качеству, ИЛТ, ЛПН по актам предыдущих проверок и плана организмероприятий по ОГК.

По неисполненным предложениям представить объяснительную записку о причинах их неисполнения.

7. Представить сведения о соответствии выпускаемых изделий требованиям современного технического уровня.

8. Заполнить формы 16, 19 приложения II.

Председатель комиссии

Главному технологу (сварщику, металлургу)  
завода

Г.

Прому представить комиссии Главной инспекции по качеству продукции следующие сведения:

1. Выявленные виды технологической подготовки на текущий год. Указать пути выявления и причины невыполнения.

2. Общественность (содержания технологической документации на всем объеме производства на текущий год.

3. Коэффициент технологической оснащенности по выводу и производству.

4. Результаты проверки соблюдения технологической дисциплины на рабочих местах (заполнить форму IВ приложения II).

5. Перечислить все виды и виды создаваемых испытательных стоек в учетной стойке, применяемых на сварочном и металлургическом производствах. Заполнить форму IС приложения II.

6. Прогрессивные методы изготовления и контроля качества продукции, внедренные на заводе.

7. Характеристика и применение типовых технологических процессов. Количество действующих на заводе типовых технологических процессов, контроля, испытаний и общее число примененных технологических процессов.

8. Количество работников в отделе,

в том числе:

технологов,

инженеров,

технологов, состоящих в званиях технологических Свар-

щиков.

9. Предоставить обстановку сварки на заводе за прошедший и текущий годы с количеством швов, подвергнутых рентгенографии, ультразвуку или с наличием брака, в том числе по швам: шпилькам, штырям, штам, трещинам, смещениям и подрезам, в том числе швам по заводу.

10. Выполнение предписаний комиссии Главной инспекции ИИТ, ИИП по актам предстоящих проверок и плана организационно-тех.

11. По завершении представлений акта предстоящей проверки



комиссии Главной инспекции. МВТ, ЛТН представить объяснительную записку с указанием причин их невыполнения.

Председатель комиссии

Главному механику завода

г. \_\_\_\_\_

Прошу представить Комиссии Главной инспекции по качеству производимых следующие сведения:

1. Данные по состоянию средств производства (заполнить табл. 1).

Таблица 1

Классификация оборудования	Всего установлено единиц	В т.ч. соответствует современному уровню %	В т.ч. единицы		
			до 5 лет	от 5 до 10 лет	свыше 10 лет
Металлорежущие					
Кувалочно-прессовые					
Литейные					
Подъемно-транспортные					
Деревообрабатывающие					
Сварочные					

2. Данные в отношении финансового оборудования (заполнить табл. 2)

Таблица 2

Классификация оборудования	Количество единиц выданного финансового оборудования	Процент финансового оборудования от общего количества металлорежущего оборудования
Прошедший год		
Текущий год		

3. Данные по перспективному выделению финансируемого оборудования на 19\_\_ год. Заполнить форму 20 приложения II.

4. Выполнение предложений комиссии Главной инспекции по качеству, МВТ, ЛГН по актам предыдущих проверок и плана оргтехмероприятий.

5. По невыполненным предложениям акта предыдущей проверки комиссии Главной инспекции, МВТ, ЛГН представить объяснительную записку с указанием причин их невыполнения.

Председатель комиссии

Ответственному за метрологическую службу  
завода

г. \_\_\_\_\_

Прому и 3-х дневный срок к \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.  
предоставить Комиссии Главной инспекции по качеству продукции  
следующие сведения:

1. Согласована ли структура и наименования в метрологической службе с местными органами Госстандарта СССР.
2. Проводится ли метрологическая экспертиза конструкторской и технологической документации в соответствии с требованиями ГОСТ 8.103-78 (приложить документ, регламентирующий порядок проведения метрологической экспертизы на предприятии).
3. Наличие и выполнение плана метрологического обеспечения изготовления производится в соответствии с требованиями ГОСТ 8.004-78 (приложить копию плана).
4. Известно ли регистрационные удостоверения на право применения, изготовления и ремонта средств измерения (каких именно).
5. Известно ли случаи принудительного изъятия из обращения неисправных измерительных средств (привести примеры).
6. Наличие и выполнение графиков государственной и ведомственной поверки (приложить копии графиков).
7. Наличие и выполнение плана введения новой измерительной техники (приложить копию плана).
8. Привести данные по состоянию мер и измерительных приборов (заполнить форму ИР приложения II).
9. Выполнение приказаний комиссии Главной инспекции, ЦИТ, АГН по актам предыдущих проверок и плана оргтехмероприятий, раздел качества.
10. Во невыполненных предложениях акта предыдущей проверки, комиссии Главной инспекции, ЦИТ, АГН представить объяснительную записку с указанием причин их невыполнения.

Председатель комиссии



Начальнику ОТК завода

г. \_\_\_\_\_

Прочу в 3-х дневный срок к \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г. представить комиссии Главной инспекции по качеству продукции следующие сведения:

1. Указать квалификационный рост работников служб ОТК по сравнению с прошлым годом.

2. Количество работающих по системе бездефектного проектирования и изготовления продукции в КСУКП

3. Претензии заводам-поставщикам.

4. Количество одновременных отступлений от требований технической документации всего, в том числе по линии ОТК, ОТ, ОМет. ОТК, производства отдела снабжения

5. Выполнение предложений комиссии Главной инспекции по качеству продукции и мероприятий оргтехплана по ОТК. По невыполненным предложениям по акту предыдущей проверки представить объяснительную записку о причинах их невыполнения.

6. Обеспеченность контролеров ОТК завода измерительными средствами, предусмотренными технологическими процессами, а также образцами приборами (по данным ЦБЛ и БИХ).

7. Заполнить форму 9 приложения II.

Председатель комиссии

С/11/02 ПД РТ/200-292-76

Приложение 18  
Обязательное

ФОРМУ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ  
(на 3, 6, 9 и 12 месяцев)

Форма I

УСРЕДНЕВАНИЕ ПО СПЕЦИАЛИ И ВИДАМ ПРОДУКЦИИ  
 по \_\_\_\_\_ району  
 за 3 мес., 6 мес., 9 мес., 12 мес. прошедшего  
 и текущего года

Вид продукции за- рабатываемой	Всего поступило по рекламации		Всего обработано рекламации на расхождение		Всего в проценте рекламации		Из них признано по причинам											
							недоработанная конструкция		некачествен- ная техноло- гия		необеспечена выделенная		некачественная продукция про- мышленности		некачественная продукция про- мышленности в тран- зитной упаковке		некачественная продукция про- мышленности в тран- зитной упаковке	
	прошед. год	теку- щий год	прошед. год	теку- щий год	прошед. год	теку- щий год	прошед. год	теку- щий год	прошед. год	теку- щий год	прошед. год	теку- щий год	прошед. год	теку- щий год	прошед. год	теку- щий год	прошед. год	теку- щий год
Всего																		
Иностранная продукция																		
из них: со Знаком качества																		
Иностранная продукция																		
из них: со Знаком качества																		
Продукция народного хозяйства																		
из них: со Знаком качества																		
Итого																		
Примечание																		
Подпись																		
Подпись																		

УЧЕТ ЗАРПЛАТЫ ПРОМАНТИПРОДУЦИИ

№ \_\_\_\_\_ заводу

на 1 мес., 6 мес., 9 мес., 12 мес. 197\_\_ г.

№ п/п	Классиф. код	наименование	количество	примечание
		акти- чские виды- ботано продук ции	ство продук ции, со которой	
			принята рекла- жная	

Итого по форме

на 1 кв. со средней зарплатой

на 1 кв. со средней зарплатой

на 1 кв. со средней зарплатой

на 1 кв. со средней зарплатой

на 1 кв. со средней зарплатой

на 1 кв. со средней зарплатой

на 1 кв. со средней зарплатой

на 1 кв. со средней зарплатой

на 1 кв. со средней зарплатой

Итого по форме № 13 - 1300000

Итого по форме № 13 - 1300000

Итого по форме № 13 - 1300000



ЖУРНАЛ ЗАДАЧ ПОСТУПИВШЕЙ РЕКЛАМЫ  
За 5-й квартал 1977 года

№	Дата по- ступления рекламы	Ст. ко- да по студии или ре- клам- ной фирме	Реклама описана документ №	Дата	Краткое описание рек- ламы и дата выпуска заказа журнали- стского издания	Наименова- ние рекла- мированного изделия, фирма и адрес	Сумма всех за- казов рекламных изданий в тыс. руб.	Сумма на заказ- ные редак- ционные издания в тыс. руб.	Дата и характер указания реклама- ции	Период времени по включе- нию рекламы	Дата и номер те- леграм- мы по собствен- ности
---	----------------------------------	--	-------------------------------------	------	--	---	--	--	---	---	---

I. Принятие:

II. На рассмотрении

III. Отклонение

Примечание: В журнал заносится все рекламации, поступившие на завод любым методом связи как прямые заводом-изготовителем, так и направляемые на рассмотрение. Дата выпуска рекламного изделия указывается с расширением число, месяц, год.

Начальник ОТК

РА ОТМ 25 202 78 Оп 103

STATE OF CALIFORNIA  
DEPARTMENT OF REVENUE

No.	NAME OF TAXPAYER	PROPERTY	VALUATION	TAX	PROPERTY TAX	TOTAL TAX
1	...	...	...	...	...	...
2	...	...	...	...	...	...
3	...	...	...	...	...	...
4	...	...	...	...	...	...
5	...	...	...	...	...	...
6	...	...	...	...	...	...
7	...	...	...	...	...	...
8	...	...	...	...	...	...
9	...	...	...	...	...	...
10	...	...	...	...	...	...
11	...	...	...	...	...	...
12	...	...	...	...	...	...
13	...	...	...	...	...	...
14	...	...	...	...	...	...
15	...	...	...	...	...	...
16	...	...	...	...	...	...
17	...	...	...	...	...	...
18	...	...	...	...	...	...
19	...	...	...	...	...	...
20	...	...	...	...	...	...
21	...	...	...	...	...	...
22	...	...	...	...	...	...
23	...	...	...	...	...	...
24	...	...	...	...	...	...
25	...	...	...	...	...	...
26	...	...	...	...	...	...
27	...	...	...	...	...	...
28	...	...	...	...	...	...
29	...	...	...	...	...	...
30	...	...	...	...	...	...
31	...	...	...	...	...	...
32	...	...	...	...	...	...
33	...	...	...	...	...	...
34	...	...	...	...	...	...
35	...	...	...	...	...	...
36	...	...	...	...	...	...
37	...	...	...	...	...	...
38	...	...	...	...	...	...
39	...	...	...	...	...	...
40	...	...	...	...	...	...

- 1. State
- 2. County
- 3. City
- 4. County
- 5. City
- 6. County
- 7. City
- 8. County
- 9. City
- 10. County
- 11. City
- 12. County
- 13. City
- 14. County
- 15. City
- 16. County
- 17. City
- 18. County
- 19. City
- 20. County
- 21. City
- 22. County
- 23. City
- 24. County
- 25. City
- 26. County
- 27. City
- 28. County
- 29. City
- 30. County
- 31. City
- 32. County
- 33. City
- 34. County
- 35. City
- 36. County
- 37. City
- 38. County
- 39. City
- 40. County

Approved: DTH  
- G. J. ...

ORGANIZACIJA I RASPODELJENJE RADNIH MESTI

na 1. 6. 1974. godine

Naziv jedinice	Broj radnika	Raspodela radnih mesta po vrstama									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1. Odeljenje	10	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2. Odeljenje	15	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3. Odeljenje	20	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4. Odeljenje	25	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5. Odeljenje	30	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6. Odeljenje	35	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
7. Odeljenje	40	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8. Odeljenje	45	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
9. Odeljenje	50	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
10. Odeljenje	55	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11. Odeljenje	60	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12. Odeljenje	65	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13. Odeljenje	70	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14. Odeljenje	75	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
15. Odeljenje	80	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16. Odeljenje	85	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
17. Odeljenje	90	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18. Odeljenje	95	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
19. Odeljenje	100	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20. Odeljenje	105	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Ukupno

1. 6. 1974.

- Odeljenje 1
- Odeljenje 2
- Odeljenje 3
- Odeljenje 4
- Odeljenje 5
- Odeljenje 6
- Odeljenje 7
- Odeljenje 8
- Odeljenje 9
- Odeljenje 10
- Odeljenje 11
- Odeljenje 12
- Odeljenje 13
- Odeljenje 14
- Odeljenje 15
- Odeljenje 16
- Odeljenje 17
- Odeljenje 18
- Odeljenje 19
- Odeljenje 20

Radnik DTK  
Izjava o radu



**СЫЗВЕК 7 ТИЖЕСТИ РЕКЛАМАЦИЙ И** **СЫЗВЕК**  
**на 4, 6, 8 и 12 месяцев прошедшего и текущего года**

Страна 4

Вид продукции заявляемой марки	Тяжести рекламаций, в %													
	Всего		по вторич- ным конструк- циям		по вторич- ным технологиям		исключено изготовле- нием		наибольшая или произ- дик поставил		исключено упаковки транспорти- ром		исключено исполь- зованием поставки	
	1951 год	1952 год	1951 год	1952 год	1951 год	1952 год	1951 год	1952 год	1951 год	1952 год	1951 год	1952 год	1951 год	1952 год
<b>Всего</b>														
<b>в т.ч.</b>														
- обмен промышлен- ная														
- экономичная														
- товары народного потребления														
- шитье, обувь и штангоны														
Из общего количе- ства со значим качеством														

Начальник ОЛС

Примечание: тяжести рекламаций - это удельный вес затрат на закрытие рекламаций в стоимости заявляемой продукции.

01.07.52 01.07.52 22-28



ЖУРНАЛ УЧЕТА РЕКЛАМАЦИЙ, ПРЕДЪЯВЛЕННЫХ ПОСТАВЩИМИ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ,  
ПОЛУФАБРИКАТОВ И МАТЕРИАЛОВ за 3, 6, 9 и 12 месяцев 197 \_\_\_\_ года

№ п/п	Наименование предприятия и принадлеж. ведомству (министер- ству), кому предья- влена рекла- мация	Рекламационный документ		Краткое содержа- ние рек- ламации	Наимено- вание за- реклами- рованного изделия	Колоче- ство заяв- ленных изде- лий	Стоимость принятой заводами- поставщи- ками за- реклами- рованной продукции (тыс.руб)	Сумма, возмеще- нная завод- ом-пос- тащиком за поня- тую рек- ламацию (тыс.руб)	Убытки, понесенные заводом- потребит- елем (Минхим- маша) сумма, невостре- бованная и невозме- щеная (тыс.руб)
		№	дата						

**П р и м е ч а н и я . .** В журнал включаются все рекламации и по всем видам продукции как по предприятиям Минхиммаша, так и другим министерств и ведомств.

Начальник СКК

Брист Завода

РА РТМ-26-202 - 70 679 009

Количество выданных лицензий на производство и импорт товаров в СССР в 1972 году

Вид продукции	Всего выдано лицензий		в том числе по видам лицензий												в том числе по видам лицензий			
	на импорт	на экспорт	на импорт		на экспорт		на импорт		на экспорт		на импорт		на экспорт					
			на импорт	на экспорт	на импорт	на экспорт	на импорт	на экспорт	на импорт	на экспорт	на импорт	на экспорт						
Общепромышленная продукция																		
Экспорт																		
Товары народного потребления																		
Железные дороги и другие виды																		
<b>Итого</b>																		

Главный инженер  
Бучельник О.А.

82110 71 01 46 802-78



STATEMENT OF RECEIPTS OF FUNDS BY  
 OF 3, 6, 9 & 12 MONTH PERIODS & CUMULATIVE TOTAL

FUND	ACCOUNT	CLASSIFICATION	PERIODS												TOTAL		
			3 MONTHS			6 MONTHS			9 MONTHS			12 MONTHS			TOTAL	PERCENT OF TOTAL	
			APR-JUN	JUL-SEP	OCT-DEC	APR-JUN	JUL-SEP	OCT-DEC	APR-JUN	JUL-SEP	OCT-DEC	APR-DEC					



ВНЕШНЕЭКОНОМИЧЕСКИЙ БАЛАНС КОММУНАЛЬНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ НА  
за 3, 6, 9, 12 месяцев прошедшего и текущего года

ВАРИАНТ

Ор. № 12 от 19.05.1979 г.

Сумма по- года от бракта в тыс.руб.		В т о к ч а с а								Среднего бракта по цене ис- пользова- ния в тыс.руб.		Сумма выис- пущенных с по- статками за некаче- ственную продукцию в тыс.руб.		Уменьшения с импортных бракта			
		экспортная экспортная продукция в тыс.руб.		расходы на импортные бракта в тыс.руб.		закупки на запасные резервы в тыс.руб.		сумма в тыс.руб.						% от импорт бракта			
прош- лый год	теку- щий год	прош- лый год	теку- щий год	прош- лый год	теку- щий год	прош- лый год	теку- щий год	прош- лый год	теку- щий год	прош- лый год	теку- щий год	прош- лый год	теку- щий год	прош- лый год	теку- щий год		

Начальник ОТК  
Главный бухгалтер



CRIMINAL JUSTICE SYSTEM  
 FEDERAL BUREAU OF INVESTIGATION  
 U.S. DEPARTMENT OF JUSTICE

NO.	NAME	ADDRESS	CITY	STATE	ZIP	DATE	TIME	INITIALS	REMARKS
1	...	...	...	...	...	...	...	...	...
2	...	...	...	...	...	...	...	...	...
3	...	...	...	...	...	...	...	...	...
4	...	...	...	...	...	...	...	...	...
5	...	...	...	...	...	...	...	...	...
6	...	...	...	...	...	...	...	...	...
7	...	...	...	...	...	...	...	...	...
8	...	...	...	...	...	...	...	...	...
9	...	...	...	...	...	...	...	...	...
10	...	...	...	...	...	...	...	...	...
11	...	...	...	...	...	...	...	...	...
12	...	...	...	...	...	...	...	...	...
13	...	...	...	...	...	...	...	...	...
14	...	...	...	...	...	...	...	...	...
15	...	...	...	...	...	...	...	...	...
16	...	...	...	...	...	...	...	...	...
17	...	...	...	...	...	...	...	...	...
18	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19	...	...	...	...	...	...	...	...	...
20	...	...	...	...	...	...	...	...	...
21	...	...	...	...	...	...	...	...	...
22	...	...	...	...	...	...	...	...	...
23	...	...	...	...	...	...	...	...	...
24	...	...	...	...	...	...	...	...	...
25	...	...	...	...	...	...	...	...	...
26	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27	...	...	...	...	...	...	...	...	...
28	...	...	...	...	...	...	...	...	...
29	...	...	...	...	...	...	...	...	...
30	...	...	...	...	...	...	...	...	...
31	...	...	...	...	...	...	...	...	...
32	...	...	...	...	...	...	...	...	...
33	...	...	...	...	...	...	...	...	...
34	...	...	...	...	...	...	...	...	...
35	...	...	...	...	...	...	...	...	...
36	...	...	...	...	...	...	...	...	...
37	...	...	...	...	...	...	...	...	...
38	...	...	...	...	...	...	...	...	...
39	...	...	...	...	...	...	...	...	...
40	...	...	...	...	...	...	...	...	...
41	...	...	...	...	...	...	...	...	...
42	...	...	...	...	...	...	...	...	...
43	...	...	...	...	...	...	...	...	...
44	...	...	...	...	...	...	...	...	...
45	...	...	...	...	...	...	...	...	...
46	...	...	...	...	...	...	...	...	...
47	...	...	...	...	...	...	...	...	...
48	...	...	...	...	...	...	...	...	...
49	...	...	...	...	...	...	...	...	...
50	...	...	...	...	...	...	...	...	...

Special Agent  
 in Charge

С В Е Д Е Н И Я

о количестве язов сварных соединений сосудов и аппаратов  
(Сведения должны быть указаны о количествах язов за 3, 6, 9 и 12 месяцев текущего и прошлого года)

№ п/п	Наименование показателей	1977 г. (прошлый год)	1978 г. (текущий год)
1	Общая длина язов сварных соединений сосудов и аппаратов в поточных метрах: а) изготовлено пол.метр б) просвечено и проконтролировано всеми методами пол.метр в том числе:		
2	Просвечено сварных язов в поточных метрах		
3	Из просвеченных сварных язов брак в поточных метрах в том числе брак по дефектам: а) шлак б) непровар в) поры г) трещины д) надрывы, подрывы и другие дефекты		
4	Проконтролировано в поточных метрах в том числе: а) УЗД б) магнитный, магнитогравиметрический и другие методы		
5	Не проконтролированных сварных язов брак в поточных метрах в том числе: а) брак по УЗД б) брак по магнитному, магнитогравиметрическому и другим методам		

Форма № 8  
(продолжение)

№ п/п	Наименование показателей	197 г. (прошлый год)	197 г. (текущий год)
6	Общий брак по сверке: а) в погонных метрах б) в процентах от просвеченных и проконтролированных  Примечание: п.1б = п.2 + п.4 п.6в = п.3 + п.5 п.6б = $\frac{п.6в \cdot 100}{п.1б}$		

Главный инженер  
Главный сварщик  
Начальник ОТК



СВЕДЕНИЯ О РАБОТЕ ПОСРЕДНИКОВ ПРИ ЗАКЛЮЧЕНИИ ДОГОВОРОВ  
 № 2/22 от 22.04.2004

Исполнитель:   
 наименование организации  
 и адрес ее местонахождения

Исполнитель:   
 наименование организации  
 и адрес ее местонахождения

По какому виду работ выполняются работы  
 (наименование работ)

В каком объеме выполняются работы

Исполнитель			Исполнитель			Исполнитель			Исполнитель			Исполнитель			Исполнитель		
№ п/п	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№	№

Итого работ  
 выполнено 0 шт



## ОБРАТКА

О ВЫПОЛНЕНИИ ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКИХ МЕРОПРИЯТИЙ ПО УЛУЧШЕНИЮ  
 КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ в 197 г. ПО ЗАВОДУ \_\_\_\_\_  
 за 12 месяцев

Вид проверки	Намечено мероприятий		В том числе					
	Всего	Из них выполнено	конструкторских		технических		организационных	
			всего	из них выпол- нено	всего	из них выпол- нено	всего	из них выпол- нено
1. По проверке Главной инспекцией по качеству								
2. По проверке Госинспекции ЦСТ								
3. По проверке ЛПН								
4. Заводские								

Примечание. К справке прилагается перечень невыполненных мероприятий и причины их невыполнения.

Главный инженер  
 Начальник ОТК

ДП ОТМ 26.002.79 СД 117

СВЕДЕНИА

об исполнении заказов, внесенных в чертежи и технологические документы  
таких на серийную продукцию, изготовленную  
заказом № 0-4-0-12 машина 107 \_\_\_\_\_ года

Количество изделий, внесенных в чертежи							Количество изделий, внесенных в техно- логические карты				
Период	Всего изделий	в том числе			в том числе		Всего изделий	в том числе			
		устано- ванных тре- бованиям	сверх- ные тре- бованиям	отре- зотна норма и т.д.	по нормам в раз- мере	по нормам в конст- рукции		устано- ванных тре- бованиям	сверх- ные тре- бованиям	отработа- нные техно- логиче- скими	

Главный инженер

12.07.1986-202 78 С.А.И.В.

Форма 12

СВЕДЕНИЯ О РАБОТАХ И ВНЕДРЕНИИ КОУДИ  
 НА \_\_\_\_\_ ЗАВОДЕ  
 за 6, 12 месяцев 197 \_\_\_\_ года

Количество обязательных функций КОУДИ для разработок СНП, определя- емых главным институтам, шт	Количество заключенно- ванных СНП и разрабо- ток на теку- щий год		Количество разработанных СНП		Количество внедренных		Количе- ство служб, подле- жащих оценке СНП КОУДИ	Из них оценчено КОУДИ		Количе- ство человек из чис- ла рабо- тающих подлежит оценке СНП	Из них оценчено СНП		Среднеэф- фектив- ность качества К по заводу
	шт	% от обязат.	шт	% от план- на	шт	% от плана		шт	%		шт	%	

Главный инженер  
 Начальник СЦЗ  
 Начальник СЦХ

РАБОТА НА 1978 ГОД



**ПОКАЗАТЕЛИ РАБОТЫ ЗАВОДА  
ПО СИСТЕМАМ БЕЗДЕФЕКТНОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОДУКЦИИ И СДАЧИ ЕЕ ОТК С ПЕРВОГО  
ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ  
за 12 месяцев 197 г.**

№ п/п	Наименование показателей	197 г. (прошлый год)	197 г. (текущий год)
1	Количество промышленно-производственного персонала: - всего человек - работающих по системам - % окладных систем из них:		
2	Количество рабочих основных цехов: - всего человек - работающих по системам в т.ч. - с личным клеймом - с гарантийным паспортом - % окладных систем		
3	Количество рабочих вспомогательных цехов: - всего человек - работающих по системам - % окладных систем - с личным клеймом		
4	Количество ИТР: - всего человек - работающих по системам в т.ч. - с гарантийным паспортом качества - % окладных систем		
5	Приемка ОТК с 1-го предъявления, в %: - деталей - узлов		
6	Приемка с 1-го предъявления заказов, в % - деталей - узлов		



## Продолжение формы И4

№ п/п	Наименование показателей	197 г. (прошлый год)	197 г. (текущий год)
7	Проведено "Дней качества" - общезаводских - цеховых		
8	Выплачено премий за высококачественное бездефектное изготовление (тыс.руб)		

Начальник ОТК

Начальник ОТЗ

СРЕДСТВА ОБЩЕСТВЕННОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ  
на

за 6 в 12 месяцев 1977 года

Итого выделено на цели по плану						Итого выделено, использовано на цели, в %									
ГЛАВНОЕ УЧЕТНО-СТАТИСТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ				ДОХОДОВО-РАСХОДОВАЯ ЧАСТЬ БЮДЖЕТА				ЦЕНТРАЛЬНЫЙ АППАРАТ			ОТДЕЛЫ				
СРЕДСТВА ОБЩЕСТВЕННОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ	на цели		на цели	на цели	на цели	на цели	на цели	на цели	на цели	на цели	на цели	на цели	на цели	на цели	
	на цели	на цели													