



Изменение № 2

СТ ЦКБА 041-2008 «Арматура трубопроводная. Входной контроль материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий»

Утверждено и введено в действие Приказом от « 11 » 09 2017 г. № 55

Дата введения: 01.10.2017 г.

Копии исправить

В каком месте	Имеется:	Должно быть:
Лист 6, пункт 3.1.10, примечание	ГОСТ 50779.10 и ГОСТ 50779.11	ГОСТ Р 50779.10 и ГОСТ Р 50779.11

Лист 5, Раздел «Нормативные ссылки»:

СТ ЦКБА 035-2007 Арматура трубопроводная. Обозначение конструкторской документации и технических условий. Комплектность КД

Лист 10, пункт 6.1.1:

технологическим

Ведомость входного контроля является конструкторским документом (обозначение в соответствии с СТ ЦКБА 035).

Листы 3, 4 заменить листами 3, 4 с изм. 2

Примечание – Раздел «Нормативные ссылки» и далее по тексту актуализация нормативных документов.



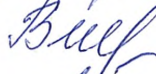


Главный конструктор

Заместитель директора по научной работе

Начальник технического отдела

Исполнитель:
Старший инженер отд. 121

СОГЛАСОВАНО:
Председатель ТК 259

 В.П. Лавреженкова
 С.Н. Дунаевский
 Т.Н. Венедиктова
 Т.И. Шнуровская
 М.И. Власов

Содержание

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

СТАНДАРТ ЦКБА

**Арматура трубопроводная
ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ
МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ
И КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ**

Дата введения: 01-10-2008

1 Область применения

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

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

2 Нормативные ссылки

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

ГОСТ 2.101-2016 Единая система конструкторской документации. Виды изделий

ГОСТ 2.104-2006 Единая система конструкторской документации. Основные надписи

ГОСТ 2.601-2013 Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы

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

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

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

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

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

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. 2)

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

3 Термины и определения

3.1 В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

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

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

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

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

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

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

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

- из комплектующих изделий;
- из сборочных единиц собственного изготовления.

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

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. 2)

3.2 В настоящем стандарте приняты следующие обозначения и сокращения:

ПКД – производственно-контрольная документация;

КД – конструкторская документация;

НД – нормативная документация (нормативный документ)

ТУ – технические условия;

ОТК – отдел технического контроля качества предприятия-изготовителя.

4 Общие положения

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

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

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

- проверку сопроводительной документации;
- внешний осмотр;
- проверку комплектности;
- проверку характеристик (параметров).

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

6 Требования к документации для входного контроля комплектующих изделий

6.1 Ведомость входного контроля

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

Ведомость входного контроля является **технологическим документом**.

(Измененная редакция, Изм. 2)

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

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

6.1.4 В ведомость входного контроля рекомендуется включать:

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

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

6.2 Техническая документация

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

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

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