ВЕДОМСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

Организация и порядок проведения проверок качества продукции.

Основные положения.

РД РТМ 26-292-78

техническое оборудование зданий

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 25- 292-78

Издание официальное

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ письмом Министерства химического и нефтяного машиностроения от "15" 03 1978г. № [illegible]

ИСПОЛНИТЕЛИ: В.М.Тропинко, Г.Б.Киер (руководитель темы),
В.А.Герасимова

СОИСПОЛНИТЕЛИ: В.А.Цепков, М.Б.Кричевский, Н.Н.Михайлова,
В.Н.Фомин, С.Я.Гутник, Е.А.Авсиевич,
М.Е.Голант

СОГЛАСОВАН

Всесоюзный научно-исследовательский институт стандартизации (ВНИИС)

В.А.Амирджанянц, к.э.н.

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

Отраслевая система управления качеством продукции.

ВЕДОМСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ.

Организация и порядок проведения проверок качества продукции. Основные положения.

РД РТМ 26 г 292 -78

Вводится впервые

Письмом Министерства химического и нефтяного машиностроения от "13" 09 1978 г. № 14/1696 срок 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

1. 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, установленной комплектности как в процессе изготовления продукции, так и в процессе её подготовки к отгрузке потребителю, а также контроль за принятыми мерами по своевременному устранению выявленных недостатков;

контроль за внедрением на предприятиях государственных стандартов согласно плану министерства;

анализ состояния 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 технических условий, а также предупреждение брака;

определение причин несоответствия продукции требованиям технической документации;

оценка качества изготовления выпускаемой предприятиями продукции в соответствии с методикой настоящего РТМ;

контроль за внедрением на предприятиях системы управления качеством продукции;

оказание заводам помощи 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 министерства 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. Ведомственные проверки качества продукции делятся на плановые и внеплановые.

1.2.1. Плановые проверки делятся на:

проверки качества разработки и изготовления изделий опытного производства;

комплексные (всесторонние) проверки, при которых проверяется качество выпускаемой продукции 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 НПО 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) разрабатывает организация, на которую Всесоюзным промышленным объединением (управлением) по согласованию с Главной инспекцией по качеству возложены обязанности 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. Выписки из графика проверок после его утверждения направляются базовой организацией по качеству продукции всем организациям и предприятиям, принимающим 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 создаются базовой организацией по качеству продукции и утверждаются Главной инспекцией по качеству в соответствии с п.1.5 настоящего РД РТМ.

1.4. Главная инспекция по качеству определяет организацию, от которой должен быть назначен председатель комиссии, и утверждает его кандидатуру персонально.

1.5. В состав комиссии должны входить высококвалифицированные специалисты организаций и предприятия 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.

I.6. В состав комиссии могут входить представители технадзора, представители заказчика, Госинспекции МВТ, 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.

I.10. Руководство организаций и предприятий согласно утвержденному 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, подвергаемое 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

по мандату на право проведения проверки с соответствующим заданием в случае получения его по почте;

выделить работников, ответственных за обеспечение нормальных условий проведения проверки;

издать приказ (обязательное приложение 2), обеспечивающий проведение проверки в установленный срок, и выделить помещение для работы комиссии;

представлять по требованию комиссии необходимую техническую и отчетную документацию;

выделять оборудование, стенды и средства измерений, проводить испытания, контрольные разборки изделий, измерения деталей силами специально выделенных работников в присутствии представителей комиссии;

не отгружать изделия, выбранные для контроля, до окончания проверки или разрешения председателя комиссии.

2. ПРАВА, ОБЯЗАННОСТИ И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ КОМИССИИ

2.1. В своей работе председатель и члены комиссии руководствуются "Положением о Главной инспекции по качеству продукции МХНМ", утвержденным 26 мая 1986 года, другими директивными документами, устанавливающими задачи проверки, и настоящим РТМ.

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

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

2.4. Председатель комиссии обязан составить план проведения проверки, своевременно ознакомить всех членов комиссии с задачами 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 ВПО (производственного 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 предприятия.

2.6. Комиссия работает по режиму, установленному на предприятии.

2.7. При отсутствии на складе готовой продукции изделий, намеченных 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, закреплённому за каждым из них. Члены комиссии ежедневно представляют отчёт о проделанной работе председателю комиссии.

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

или 3) направляет отгрузку с предприятия как проверенных изделий, так и изделий, принятых ОТК и находящихся на складе проверенного гидроаппарата, до устранения обнаруженных недостатков.

2.10. Возобновление 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 ОТК предприятия с представлением в Главную инспекцию по качеству копий актов о повторной приемке и устранении причин недостатков.

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРОВЕРОК

3.1. Методическое руководство проведением проверки осуществляют работники базовой организации по качеству.

3.2. Перед проведением проверки работники базовой организации по качеству, направляемые на предприятие для участия в работе комиссии, [illegible] подготовительную работу:

знакомятся с технической документацией на продукцию, подлежащую проверке, подбирают необходимые материалы;

знакомятся с наличием и характером рекламаций, поступивших от отечественных предприятий и из-за рубежа;

знакомятся с изменившимися в базовой организации по качеству материалами о состоянии дел по качеству на проверяемом предприятии;

знакомятся с материалами предыдущих проверок качества продукции проводимых комиссиями Главной инспекции по качеству и органами Госстандарта СССР.

Главная инспекция по качеству продукции до начала проверки проводит инструктаж председателей комиссии.

3.3. Комиссия обязана проводить проверку в полном объеме и в соответствии с полученным заданием и настоящим РТМ.

3.4. Председатель комиссии при прибытии на предприятие представляет руководству членов комиссии и знакомит их с заданием 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 приложе-

ка 6). При отборе изделий одновременно проверяются условия их хранения, качество консервации и упаковки.

3.10. При проведении проверки руководствоваться графиком работ рекомендуемого приложения 6а.

4. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ И СОДЕРЖАНИЕ АКТА

4.1. Результаты проверки качества продукции оформляются актом от имени Главной инспекции по качеству (обязательное приложение 7). Акт проверки является односторонним и основным документом проверки и должен объективно освещать проверенные или основанные на документах факты. К акту должны быть приложены промежуточные акты (обязательные приложения 8÷10), подписанные соответствующими лицами проверяемого предприятия, и формы 9,13,15÷21 приложения II.

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

4.3. В вводной части акта должно быть точно сформулировано, где (на каком предприятии) произведена проверка, с какого и по какое время проводилась 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 страницы в порядке значимости обнаруженных недостатков с выделением наиболее важного, а при наличии промежуточных актов или других дополнительных документов, прилагаемых к акту, отображаются только выводы по ним.

Констатационная часть акта подписывается всеми членами комис

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 направляются в Главную инспекцию по качеству, по одному экземпляру направляются в головную организацию по качеству МЗНМ (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 получил" и расписаться.

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 руководитель предприятия в 10-ти дневный срок издаёт приказ, в котором даёт оценку работы подразделений по обеспечению качества выпускаемых изделий, налагает взыскания на лиц, виновных в изготовлении и приемке некачественной продукции, и утверждает мероприятия, разработанные с учётом указаний и предложений комиссии. Копия приказа с мероприятиями направляется в организации, указанные 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 НТД при изготовлении продукции и невыполнении приказов министерства 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 рассматривают проект приказа и принимают по нему решение.

6. ПРОВЕДЕНИЕ КОМПЛЕКСНОЙ ПРОВЕРКИ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ

6.1. Состояние технической документации.

6.1.1. Для проверки технической документации определить объём некачественной документации в процентах от количества проверенной продукции:

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

где $\gamma_д$ – объём некачественной документации;

K_1 – количество листов документации, имеющей ошибки;

K_2 – количество листов проверенной документации.

Расчёт произвести раздельно 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; перечислить основные параметры, по которым повышены требования для экспортной продукции;

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

установить, проводится ли инвентаризация документации, сверка её с контрольным экземпляром с проставлением 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-

тений и хранения технических условий в соответствии с ОСТ 26-275-75;

дать качественную оценку (выборочно) технических условий, в том числе на изделия, взятые для контрольной проверки.

5.1.3. При проверке конструкторской документации следует:

проверить обеспеченность служб и цехов предприятия необходимой конструкторской документацией, своевременность и правильность внесения в нее изменений с указанием количества внесенных в прошедшем году и на день проверки в текущем году, в том числе количество изменений, ужесточающих первоначальные требования и снижающих эти требования, а также соблюдение порядка согласования с организацией кольцедержателем;

проверить комплектность конструкторской документации на проверяемые изделия, полноту ее содержания и соответствие требованиям стандартов, технических условий и единой системы конструкторской документации;

проверить наличие указаний в чертежах мест клеймения, в т.ч. ОТК;

проверить наличие карт технического уровня, их анализ и оценку;

проверить наличие и порядок выдачи единовременных разрешений на отступления от требований конструкторской документации, провести анализ причин их выдачи;

проверить, проводилась ли доработка конструкции изделий и оборонных единиц, подлежащих пломбированию;

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

проверить достоверность данных, представленных в форме 16 приложения II;

проверить правильность хранения и учёта контрольных и рабочих экземпляров чертежей в соответствии с ГОСТ 2.501-68;

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;

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

6.I.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 предприятии 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, СТП на полноту содержания и правильность оформления;

проверить наличие в технологической документации указаний о режиме работы оборудования и оснастки, методах технического контроля, а также правильность назначения средств измерений и испытаний;

проверить наличие проведения метрологической экспертизы технологической документации;

проверить наличие и полноту содержания карт технического контроля, обеспечивают ли заложенные в техпроцессах методы и средства измерений проверку регламентированных чертежами и ТУ параметров;

проанализировать возможность внедрения в производство более прогрессивной технологии изготовления и контроля деталей и сборочных единиц проверяемой продукции;

установить, имеет ли место на заводе выдача разрешений на единовременные отступления от требований стандарта, ТУ, чертежей, технологических процессов, порядок их оформления и учёта, а также принимаемые меры по их сокращению;

выборочно проверить своевременность внесения изменений в технологические карты по изменениям в чертежах;

проверить [illegible] технологическую документацию на изделия, взятые для контрольной проверки, на соответствие контрольным экземплярам чертежей и технологических процессов и на полноту требований в соответствии с указаниями в чертежах и технических условиях;

изложить выявленные в технологической документации недостатки и дать заключение об её состоянии.

6.7.5. При проверке товаросопроводительной документации следует:

проверить соответствие комплектности требованиям стандартов, ТУ и т.д. на проверяемые изделия;

проверить соответствие содержания паспортов, комплектовочных ведомостей и упаковочных листов требованиям технических условий;

проверить внесение в паспорта на проверяемые изделия фактических

параметров и сопоставить их с номинальными;

проверить правильность оформления и заполнения 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 наличие штампа о присвоении Государственного Знака качества для изделий, которым он присвоен;

изложить 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 и.

6.2.1. При проверке работы службы стандартизации следует:

проверить наличие на предприятии утвержденного положения 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;

проверить наличие приказов и планов мероприятий по внедрению стандартов и др. НТД и их выполнение.

проверить применяемость стандартизованных сборочных единиц и деталей путем выборочного контроля чертежей, выпущенных в течение предыдущего года;

определить эффективность работы службы стандартизации;

проверить соответствие стандартов предприятия требованиям ГСС; дать их характеристику в части глубины содержания;

проверить комплектность, правильность учёта и хранения контрольных экземпляров НТД, правильность и своевременность внесения изменений в НТД, изъятие отменённой документации (в соответствии со стандартами ГСС);

проверить наличие картотеки применяемости по стандартизованным и унифицированным сборочным единицам, крепёжным изделиям и материалам;

проверить и проанализировать сведения, представленные службой ГСС, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение 12);

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

5.3 Работа конструкторской службы

5.3.1. При проверке работы конструкторской службы следует:

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

проверить качество внешнего вида и комплектность технической и товаросопроводительной документации, прилагаемой к изделию;

проверить наличие и выполнение плана по подготовке и выпуску продукции с пломбой 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 оформлением актов (РТМ 26-40-71);

проверить своевременность проведения типовых и периодических испытаний согласно требованиям технической документации на выпускаемые изделия;

проверить выполнение планов аттестации, заполнить таблицы 2 и 3;

проверить правильность и своевременность отчётов по формам ЦСУ № II-НТ и № III о выпуске продукции на предприятии по категориям качества;

проверить своевременность начала и окончания выпуска аттестованной 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 отступлением от требований стандартов (техусловий);

выяснить, лишалось ли предприятие права применять государственный Знак качества;

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

проверить и проанализировать сведения, предоставленные конструкторской службой, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение I3);

проверить достоверность данных форм (9 приложения II и 6,II приложения I8.

Таблица I

Наименование показателей	Всего ед.	в том числе:					Примечание
		выше уровня	на уровне (категория I)	ниже уровня (категория 2)	оценка произведена		
					без аналога	более 3-х лет назад	
Количество изделий по номенклатурному плану текущего года							
Количество изделий, по которым проведена проверка, в том числе на стадиях:							
– техническое задание							
– технический проект							
– рабочая документация							
– опытный образец							
– серийное производство							

6.4. Работа службы надёжности.

6.4.1. Выяснить наличие службы надёжности, её структуру, фактическую укомплектованность и квалификацию работников. Если нет службы надёжности, то какие подразделения предприятия выполняют её функции.

6.4.2. Проверить выполнение основных задач и обязанностей в соответствии с "Типовым положением о подразделениях надёжности в организациях и на предприятиях промышленности" РДП 47-75, [illegible]-

Таблица 2

Состояние выполнения плана аттестации качества продукции по состоянию на _____

количество в шт.

Высшая категория			Первая категория			Вторая категория	Примечание
план	фактически	% выполнения	план	фактически	% выполнения		

На все случаи замены номенклатуры аттестуемых изделий, предусмотренных планом государственной аттестации, дать объяснение.

Главный инженер

Начальник ОТК

РД РТМ 26-292-78 стр. 21

Таблица 3

Объём выпуска аттестованной продукции по состоянию на

____

Произведено продукции					Не аттестовано тыс.руб		Удельный вес аттестованной продукции в общем объёме производства по категориям качества, %			Примечание
всего тыс.руб	высшей категории (с государственным Знаком качества)		первой категории тыс.руб	второй категории тыс.руб	всего	в т.ч. подлежит аттестации	высшая	первая	вторая	
	план тыс.руб	фактически тыс.руб								
1	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

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 ЕСТПП и ЕСТД;

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

проверить наличие разработки и внедрения типовых технологических процессов;

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

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

проверить наличие графика проверки соблюдения технологических процессов и охват им всей номенклатуры выпускаемой продукции, его выполнение и оформление результатов проводимых проверок;

проверить применяемые меры по предупреждению повторения выявленных проверками 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 выпускаемых изделий;

проверить, предусмотрены ли при этом современное оборудование и средства автоматического контроля, гарантирующие надёжную и объективную проверку качества и высокую производительность;

провести выборочную проверку соблюдения технологии механообработки, сборки, окраски, консервации и т.д.

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

проверить обеспечение рабочих мест чертежами и технологической документацией;

проверить состояние технологической документации на рабочих местах;

проверить выполнение всех требований, заложенных в технологической документации;

проверить соблюдение установленных технологическим процессом режимов 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.I.3. При проверке культуры механосборочного производства следует:

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

проверить хранение инструмента и оснастки;

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

проверить и проанализировать сведения, предоставленные службой главного технолога, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение I4);

проверить достоверность данных формы 6 приложения II и 6, II приложения 18.

6.5.I.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 срочно		
			до 5 лет	от 5 до 10 лет	свыше 10 лет

проверить, как организованы работы по планово-предупредительному ремонту металлообрабатывающего оборудования, наличие и выполнение планов;

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

5.5.1.5. При проверке состояния финишного оборудования следует:

проверить, пригодно ли оборудование для выполнения финишных операций и используется ли оно по назначению;

проверить наличие и полноту содержания ведомости финишного оборудования и инструкционных карт, необходимых для контроля его нормальности;

проверить наличие и выполнение графиков периодической проверки норм точности финишного оборудования и оформление результатов проверки;

проверить наличие и состояние контрольной оснастки для проверки норм точности финишного оборудования, а также наличие и содержание паспортов на эту оснастку;

произвести выборочную проверку технологически необходимых норм точности двух-трех станков, результаты проверки оформить промежуточным актом;

выявить недостатки и дать заключение о состоянии финишного оборудования.

5.5.1.6. При проверке состояния технологической оснастки следует:

проверить наличие графика проверки и степень охвата им применяемой на предприятии оснастки;

проверить выполнение 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, представленные главным механиком, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение 15);

проверить достоверность данных форм 15, 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, разъём формы, размеры знаков, места установки холодильников и жеребеек, сечение литниково-прибыльной системы, способ формовки, температуры заливки, вес груза на форму, время остывания отливки в форме и т.д.);

проверить наличие и полноту содержания инструкций, СТП на изготовление и покраску моделей, приготовление формовочных и стержневых смесей, красок, изготовление стержней и форм, режимы их сушки, ведение плавки и подготовку разливочных 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 сборе";

проверить наличие и полноту содержания технологической докумен-

ции на специальные способы литья (центробежное, кокильное, в оболочковые формы и т.д.);

проверить наличие технических условий на поставляемое литье (чугунное, стальное, цветное), 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 контрольными экземплярами и инвентаризация действующей технологической документации, имеется ли штамп "Годен на ... год";

проверить условия хранения и учёт модельной оснастки, выдачу и приемку модельных комплектов в соответствии со сменно-суточным заданием;

проверить условия хранения формовочных и шихтовых материалов, их качество;

проверить состояние оборудования землеприготовительного, формовочного, стержневого, плавильного, термического участков и участка выбивки, обрубки и очистки литья;

проверить состояние опочного хозяйства и подопочных плит, формовочного инструмента;

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

на основании 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 заводской 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 простаивания стержней до сборки форм, форм - от сборки до заливки;

применение керебеек с защитными покрытиями;

соблюдение режимов сушки стержней и форм, контроль температуры в сушилах;

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

расчёт и взвешивание шихты, запись в журнале по плавкам, ведение плавки;

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

контроль температуры сплава при заливке форм;

клеймение отливок по плавкам;

время остывания отливок в формах после заливки;

качество выбивки, обрубки и очистки литья;

соблюдение режимов термообработки отливок, контроль температуры в печах;

качество грунтовки отливок;

выяснить, в чем состоит операционный контроль БТК литейного цеха, наиболее ответственных технологических операций;

проверить санитарно-гигиенические условия и культуру производства;

привести данные по браку литья 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 аттестации товарного литья;

проверить, как организована система бездефектного изготовления продукции;

проверить соблюдение технологической дисциплины (выборочно, на отдельные операции), составить акт (обязательное приложение 8);

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

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

проверить и проанализировать сведения, представленные службой гл.металлурга, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение 14);

разработать предложения по устранению выявленных недостатков;

проверить достоверность данных формы 7б приложения 18.

6.5.3. Сварочное производство

6.5.3.1. При проверке работы сварочного производства следует:

проверить наличие положения о службе главного сварщика (отдела, бюро);

указать как полно укомплектована эта служба и ее квалификационный состав;

перечислить не выполняемые в соответствии с положением функциональные обязанности исполнителями и в целом сварочным отделом (бюро);

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.I.3) и ОСТ 26-29I-7I.

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 основных 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 переметкой сварочной проволоки на бухты и кассеты на соответствие марки материала и выдача их на рабочие места;

состояние средств испытаний и измерений (для сварочных конструкций) и соблюдение регулярности их проверки;

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

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

в случае сварки деталей и сборочных единиц, подведомственных Госгортехнадзору наличие паспортов у электросварщиков, допущенных к проведению сварочных работ в соответствии 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 кромок свариваемых деталей требованиям чертежей, отраслевому стандарту, СТП и инструкций;

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

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

качество выполнения прихваток, геометрические размеры элементов сварной конструкции;

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

наличие клейм на прихваченных деталях;

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

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 технологии;

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

наличие клеймения сварных швов выполнившими их электросварщиками;

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

проводилось ли металлографическое исследование сварных соединений.

Если проводилось, то соответствует ли при макроисследовании требованиям:

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

б) отсутствие несваренных мест между слоями швов или между наплавленным металлом и кромками разделки согласно установленных требований;

в) отсутствие пор и шлаковых включений, выходящих за пределы нормы;

г) не превышает ли третьей части толщины облицовочного слоя при сварке двухслойной стали величина внедрения наплавленного углеродистого металла в легированный слой.

проводится ли магнитный контроль сварных швов. Если проводится, то проверить выборочно соответствие данного заключения на наличие в сварных швах трещин, непроваров и скопления газовых пор;

отобранные изделия на непроницаемость и плотность сварного шва согласно требований ГОСТ и дать заключение;

для сосудов и аппаратов, изготовленных из стали аустенитного класса выборочно выданное заключение на склонность к межкристаллитной коррозии на соответствие их проведенного анализа;

проведен ли контроль ОТК сварных соединений перед термообработкой (забоин, вмятин, искривлений, наличие клейм), если это предусмотрено технологией;

в случае термообработки сварных деталей и сборочных единиц после сварки, проверить соблюдение технологического процесса термообработки на соответствие требованиям действующих стандартов, чертежей и технологии;

в процессе термообработки, проводится ли контроль ОТК за соблюдением установленных температурных режимов, времени выдержки обмена протерии и соответствии с технологией и указать, 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 подписанием 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 Госстандарта СССР (стандарты Государственной системы обеспечения единства измерений - ГСИ, инструкции и методические указания) и справочными материалами по вопросам метрологического обеспечения производства.

6.2.2. При проверке работы метрологической службы следует:

проверить наличие положения о метрологической службе предприятия и соответствие его "Типовому положению о метрологической службе промышленного предприятия, научно-исследовательской, проектно-конструкторской и технологической организации", РДТП 57-75, введенного в действие с 1 января 1976 г.;

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

проверить наличие плана метрологического обеспечения подготовки производства, степень участия органов метрологической службы во внедрении ГОСТ 8.054-73;

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 схем по видам измерений, правильность их составления, наличие и правильность составления календарных графиков Государственной и ведомственной поверок мер и измерительных приборов;

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

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

делий (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 положений.

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 условия их хранения;

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

проверить наличие инструкции (СТП) по хранению, выдаче и эксплуатации средств измерений и соблюдение 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 проверяющим, 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 соответствие 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;

выявить выполняемые ОТК не свойственные им функции - перечислить их;

выяснить 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 неритмичная 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 юриста, в отделе сбыта, бухгалтерии и по протоколам ПДКК;

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

проверить соблюдение требований положения по учёту брака в производстве, утверждённого приказом Минприбора 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 стендовой 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;

выяснить численность и квалификационный состав службы ОТК, как организована техническая учеба и квалификационная аттестация работников ОТК;

проверить, внедрен ли СТП о стимулировании повышения качества изготовления продукции и его эффективность;

проверить степень охвата работников предприятия соцсоревнованием за звание "Отличник качества Министерства химического машиностроения" согласно протоколу коллегии Минхиммаша № 49/222 от 26.10.1977г. и другим видами соревнования.

6.7.2. При выборочном контроле разрешений на единовременные отступления от требований технической документации ГОСТиТУ следует:

выявить общее количество отступлений, в том числе каждой отдельной службы завода (ОТК, ОГТ, ОГМет и др.);

проверить правильность оформления, утверждения и наличия учета в ОТК разрешений, сообщения об отступлениях заказчику;

дать оценку организации технического контроля качества выпускаемой 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 входящих материалов и комплектующих изделий;

выяснить претензии к поставщикам некачественных материалов и комплектующих изделий;

проверить наличие и количество материалов, полуфабрикатов или 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 запуск их в производство;

проверить, внедрён ли СТП 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 Министерство (в трёхдневный срок) объявлений о рекламациях, во исполнение приказа Минхиммаша № 196 от 3.09.75г. 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, проведены ли среди выделенных работников и когда специальные занятия 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 к выполнению работ по изготовлению и контролю экспортной продукции допускаются неаттестованные производственные рабочие и ИТР;

проверить, введены ли технологические формуляры на все виды экспортной продукции, подтверждают ли работники производства и ОТК своими подписями в формулярах соблюдения требований технической документации;

проверить полноту содержания, комплектность и качество внешнего вида технической товарооопроводительной документации, получить по одному экземпляру этой документации, прилагаемой к оборудованию;

проверить качество проведения работ по внешней отделке экспортной продукции, ее упаковке и маркировке;

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

проверить, как оплачиваются рабочие на этих участках;

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

изложить основные недостатки и дать оценку организации производства экспортной продукции.

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

проверить наличие специального участка (цеха) по изготовлению

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

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;

проверить достоверность данных форм 9 приложения II и 1б,5, 7, 7в, I0, I0а, I4, I6а приложения I8.

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

проверить наличие и выполнение плана разработки и внедрения стандартов предприятия (СТП) 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 (вин) и сдачи её ОТК с первого предъявления;

проверить, проводится ли летучий и инспекторский (выборочный) контроль качества сборочных единиц и деталей;

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

проверить наличие положения о материальном поощрении за бездефектное изготовление продукции;

проверить степень охвата системой производственных рабочих и работников технических служб, привести данные о количестве работающих с личным клеймом;

проверить порядок организации и учёта сдачи продукции ОТК с первого и последующих предъявлений, а также правильность учёта и подсчёта основных показателей системы;

проверить, создана ли постоянно действующая комиссия по качеству продукции;

проверить проведение "Дней качества", оформление протоколов и выполнение принятых решений;

выявить эффективность проведения Дней качества и работы постоянно действующей комиссии по качеству продукции, наличие плана работ, проанализировать протоколы совещаний;

проверить, как организованы сбор и обработка информации о качестве продукции, как организована наглядная агитация;

выявить основные недостатки и дать оценку состояния разработки и внедрения КС УКП и её дальнейшего совершенствования;

проверить достоверность данных форм 12 и 14 приложения 15;

проверить и проанализировать сведения, представленные службой технического контроля, в соответствии с предписанием председателя комиссии (рекомендуемое приложение 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 заключение 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 приемо-сдаточным контрольным испытаниям;

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

проверить соответствие программы испытаний требованиям более полного определения работоспособности изделий с максимальным приближением к условиям эксплуатации;

в случае несоответствия результата какого-либо вида испытания требованиям НТД произвести повторные испытания удвоенного количества образцов (изделия), взятых от той же партии;

если при повторном испытании будут получены результаты, не соответствующие требованиям НТД, хотя бы по одному параметру, образцу, всю партию проверяемой продукции следует забраковать и возвратить в цех для исправления и нового предъявления ОТК завода для приемки;

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

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

анализы и испытания, измерения и взвешивания осуществлять методами, указанными в стандартах, технических условиях и другой НТД;

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

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 выборочную проверку соответствия чертежам главнейших 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 разборки изделий, отобрать на промежуточных складах и в сборочных цехах ряд сборочных единиц и деталей проверяемого типоразмера изделий (принятых ОТК) и силами 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 чертеже;

проверить качество термообработки;

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

дать оценку качества изделия путем сравнения технических требований и данных анализа, испытаний, замеров с соответствующими показателями стандартов, технических условий и чертежей.

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

при обнаружении отклонений обязательно установить и перечислить причины этих отклонений;

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

изделие (деталь) - годное,

изделие (деталь) - брак исправимый,

изделие (деталь) - брак окончательный,

данные свести в сводные таблицы I, 2 и 3 обязательных приложений 9 и 10.

6.10. Оценка качества изготовления проверенной продукции

6.10.1. При оценке качества изготовления проверенной продукции следует:

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

продукцию считать дефектной при несоответствии ее требованиям стандарта, чертежа, технических условий хотя бы по одному из контролируемых параметров

6.10.2. При оценке значимости выявленных дефектов их необходимо подразделить на критические, значительные и малозначительные, при этом необходимо руководствоваться следующими определениями.

Критический дефект - это дефект, о котором на основе опыта известно, что он делает изделие опасным для потребителя, обслуживающего персонала или лиц, связанных с применением рассматриваемого изделия, или же дефект, который может помешать нормальной работе готового изделия и значительно снизить надежность и приведет к подаче рекламации.

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 явиться трудноисправимым.

Незначительный дефект – это дефект, который не сказывается на возможностях применения рассматриваемого изделия по назначению, или же дефект, который не понизит 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 рекламаций.

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 центрирующих поверхностей в шпоночных и шлицевых соединениях;

отклонения в линейных размерах в пределах от 1÷2с класса точности и т.д.

К значительным 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, поставляемых 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 изделий 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 выступах, а также в среднем диаметре резьбы;

отклонения от длины общей 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 устраняются при монтаже и сдаче изделия заказчику без увеличения затрат на монтажные работы;

дефекты, которые не оказывают влияние 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 7-11 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 1-2а)	Значительный дефект (класс точности 3-5)	Малозначительный дефект (класс точности 7-11)
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

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

Для нижнего отклонения

$$\delta_{н.р} = \delta_н - K \cdot \Delta ,$$

где $\delta_в$ и $\delta_н$ - допустимые верхнее и нижнее отклонения;

Δ - установленный допуск;

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

Пример:

Рассчитать расширенные отклонения размера $45X_5\ (^{+0,500}_{+0,170})$.

В данном случае для X_5 коэффициент "К" выбирается равным 0,2

Расширенные отклонения будут:

$\delta_{в.р.} = 0,500 + 0,2 \times 0,330 = 0,566$ мм

$\delta_{н.р.} = 0,170 - 0,2 \times 0,330 = 0,104$ 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, СКТБхиммаш и Главная инспекция по качеству МХП используя приложения 9 и 10 по специальной методике дает оценку качества изготовления и определяет ее уровень.

6.10.8. Результаты оценки качества продукции будут использованы:

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 подробные мероприятия, с конкретными сроками и исполнителями по результатам предыдущей комплексной проверки качества продукции и предыдущих комиссий Главной инспекции по качеству, [illegible], Госинспекции [illegible], комитета стандартов;

проверить, все ли вопросы, затронутые в акте проверки, нашли отражение в утверждённых мероприятиях и соответствуют ли сроки исполнения, предложенным комиссией, производившей проверку, и, если срок выполнения изменен в сторону увеличения без разрешения Главной инспекции по качеству, приложить к акту проверки письменные объяснения директора завода и начальника ОТК (директора – на каком основании перенесен срок, начальника ОТК – о причине несообщения в Главную инспекцию по качеству о невыполнении её указаний);

проверить выполнение утверждённых мероприятий в установленные сроки, в случае невыполнения указать причины и принятые меры к виновникам невыполнения мероприятий;

установить, сколько раз и на какие мероприятия переносился срок выполнения, указать причину и основание;

проверить организацию на предприятии контроля за выполнением мероприятий, какими документами подтверждается их выполнение;

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

установить, выделялся ли дополнительный наряд на разборку продукции, её разбраковку и исправление, (по продукции, возвращённой на исправление проверявшими комиссиями) по последней проверке;

выявить дополнительные дефекты, вскрытые в результате разборки изделий, а также результаты проведённых 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 ЛПИ;

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			
		выполнено	не выполнено	частично выполнено	не истекли сроки
Акт комиссии Главной инспекции от _____					
Оргтехплан завода 19___ г. (прошедший год)					
Оргтехплан завода за ____ месяцев 19____ г. (текущий год)					
Акт проверки ЛПИ от _____					
Акт инспекции МВТ от _____					

7. ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА РАЗРАБОТКИ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ОПЫТНОГО ПРОИЗВОДСТВА

7.1. При проверке качества разработки новых изделий 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 "ЕСКД. 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 которой оно используется;

выяснить, на основании какого документа разработано техническое задание;

проверить наличие в техническом задании требований и норм, определяющих показатели качества и эксплуатационные характеристики продукции согласно требованиям ГОСТ 15.001-73 "Разработка и постановка 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 патентной чистоте, эстетические и эргономические требования и т.д.);

проверить соблюдение требований ГОСТ 15.001.73, ОСТ 26-932-78 в части согласования, утверждения технического задания и проведения экспертизы проектов технической документации;

проверить соблюдение требований ГОСТ 2.105-68 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, условные изображения деталей и т.п. (ГОСТ 2.107-68, ГОСТ 2.108-68,

ГОСТ 2.109-68; ГОСТ 2.307-68, ГОСТ 2.309-68, ГОСТ 2.310-68);

соблюдение общих требований к текстовым документам (ГОСТ 2.105-68), к основным надписям (ГОСТ 2.104-68), правилам учета и хранения (ГОСТ 2.501-68), соответствие эксплуатационной и ремонтной документации (ГОСТ 2.601-68, ГОСТ 2.602-68), правильность согласования применения покупных изделий (ГОСТ 2.117-71);

соответствие комплектности конструкторских документов на этапах проектирования (ГОСТ 2.102-68).

7.6. Установить наличие методических указаний по оценке технологичности конструкции 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 (опытной партии) продукции.

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

7.9. Установить наличие доработки опытных образцов и корректировки НТД во исполнение 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" (КУ) на проверяемые изделия требованиям ГОСТ 2-116-71 и ОСТ 26-932-78;

уточнить год разработки аналогов, с которыми проводилось сравнение, и принадлежность фирм-производителей к странам, являющимся передовыми 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 изделий 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 21 обязательного приложения II).

7.11. При проверке организации планирования уровня качества проектируемых изделий 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, значение параметров оборудования и зави-

ристик между ними;

проверить наличие перечня основных технико-экономических характеристик, величины которых в дальнейшем будут прогнозироваться;

проверить, осуществляется ли сбор, систематизация, идентификация и оценка исходной информации, необходимой для разработки прогнозов;

проверить наличие методических материалов по планированию уровня качества;

проверить наличие анализа ближайших тенденций технического прогресса по данным видам изделий.

7.12. При проверке работы службы надежности следует:

проверить наличие положения о службе 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 номенклатуре);

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

перечислить претензии по серийно выпускаемым изделиям предприятиями по разработкам организации (конструктивные недоработки, низкий технический уровень) за последнюю и текущую пятилетки;

отметить вопросы, указанные в разделе 6.4.

7.13. При проверке работы службы стандартизации следует:

проверить наличие положения 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 рассчитывается 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.I4. При проверке качества изготовления опытного образца (опытной партии) и серийно выпускаемых изделий руководствоваться методикой, указанной в разделах 6.9 и 6.I0.

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

8.I. На промышленном и опытном производствах проверка выполнения мероприятий по результатам проверки осуществляется по графику, утвержденному Главной инспекцией по качеству продукции.

8.2. При проведении проверки выполнения мероприятий по качеству продукции производится контрольная разборка изготовленных изделий.

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

8.4. Контрольная проверка проводится по методике, изложенной в разделах 6.9 и 6.10.

8.5. 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 9), таблицы контрольных измерений (обязательное приложение 10).

8.6. Председатель комиссии направляет акт проверки в организации, указанные в п.4.7.

ЦНИИ Гуммаш

Зам.директора	В.М.Тропышко
Зав.отд.стандартизации, к.т.н.	Ю.К.Калугин
Руководитель разработки, зав.сектором качества отд.№ 43	Г.Б.Клер
Исполнитель зав.группой отдела № 48	Л.Н.Петрова

СОГЛАСОВАНО

ОКТБ Гуммаш

Зам.начальника по научной работе	В.А.Цепков
Главный метролог	М.Ю.Кричевский
Зав.отд.№ 15	Н.Н.Михайлов

НИИС Госстандарта СССР

Заведующий отделом	В.Н.Фомин
Заведующий сектором	С.Я.Гутник
Заведующий отделом	Е.А.Авсиевич
Заведующий сектором	М.Е.Голант

Главная инспекция по качеству продукции

Начальник	П.А.Белов

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Обязательное

СОГЛАСОВАНО
Начальник ВПО (промышленного управления)
_____
« » _____ 19__ г.

СОГЛАСОВАНО
Начальник Технического управления Минхиммаша
_____
« » _____ 19__ г.

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Главной инспекции по качеству продукции Минхиммаша
_____
« » _____ 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	Организации и предприятия, привлекаемые к участию в работе комиссии	Состав комиссии по специальности	Примечание

Руководитель базовой организации по качеству

РД РТМ 26-292-74 стр. 63

Стр.64 РДРТ м26-282-78

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

_____

наименование предприятия

П Р И К А З

№ _____

_____

Город

В соответствии с утвержденным графиком по поручению Главной инспекции по качеству продукции Минхиммаша комиссия в составе:

Председатель _____

Члены комиссии:

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

на предприятии _____ с _____

по _____ проводит комплексную проверку качества выпускаемой продукции (проверку выполнения мероприятий с контрольной разборкой). Проверке подлежат выбранные комиссией, принятые ОТК и подготовленные к отгрузке следующие изделия:

_____

_____

_____

В целях обеспечения нормальной работы и оказания помощи комиссии ПРИКАЗЫВАЮ:

I. Назначить представителями при проверке соответствующих служб предприятия:

Приложение 2
(продолжение)

Начальника ОТК т._____

Главного конструктора т._____

Главного металлурга т._____

Главного технолога т._____

Главного сварщика 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 отгрузке вышеупомянутые изделия, выбранные комиссией для проверки.

3. Начальнику ПЭО т._____ оформить заказ сборочному цеху на проведение работ, связанных с испытанием, разборкой и сборкой проверяемых изделий.

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

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

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

ДИРЕКТОР ПРЕДПРИЯТИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ 8
Обязательное

Предписание

__________ 19 г. № ____

Директору __________________________
(наименование предприятия)

г. __________________

При проверке ________________________________
(ассортимента и наименования проверяемой

продукции) на соответствие требованиям ________________
(наименование и номер

нормативно-технической документации)

проведенной с __________ по __________ 19 г. установлено, что проверенная продукция не соответствует требованиям указанной технической документации по следующим параметрам:

____
(наименование параметров и краткое изложение обнаруженных

отклонений и нарушений)

____

На основании изложенного отгрузка с предприятия ________

____
(количество и наименование продукции)

____

с __________ 19 г. запрещается.

Возобновление отгрузки продукции с предприятия производится только после устранения недостатков и обнаруженных отклонений по разрешению председателя комиссии, а после его отъезда под личную ответственность начальника ОТК предприятия с представлением Главной инспекции по качеству продукции Минхиммаша копий акта повторной приемки годной продукции и акта устранения причин недостатков.

Председатель комиссии ______________________
(должность и наименование организации, ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Обязательное

Директору _____
(наименование предприятия)
т._____

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 продукции (изделий).

Примечание. Несмотря на устранение обнаруженных отклонений в присутствии комиссии и разрешение председателя комиссии на возобновление отгрузки продукции, она обязательно указывается в констатационной части акта ~~и при~~ приемке качества изготовления.

Председатель комиссии _____
(должность, наименование организации, ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Обязательное

Начальнику отдела сбыта

т.______________________

Прошу в однодневный срок к ______________ 197__ года представить комиссии Главной инспекции по качеству продукции сведения о наличии изделий на складе готовой продукции по прилагаемой форме.

Председатель комиссии (подпись)

Наличие изделий (товарных узлов) на складе готовой продукции, принятых ОТК и подготовленных к отправке;

общепромышленного изготовления,

в том числе с Государственным Знаком качества

экспортного изготовления

товары народного потребления

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

Начальник отдела сбыта

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Обязательное

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, на соответствие 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

Приложение [illegible]
Рекомендуемое

График работы комиссии по проведению [illegible] проверки качества выпускаемой продукции

Виды работы комиссии	Пункт настоящего [illegible]	Продолжительность, час, дн	Количество исполнителей, чел.	Дни работы комиссии: 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1. Организационно-техническое совещание с [illegible]	3.4–3.9	0,5	7										
2. Осмотр [illegible] и складов. [illegible]		0,5	7										
3. Проверка [illegible] технической документации	6.1												
3.1. Проверка нормативно-технической документации	6.1.2	1,0	1										
3.2. Проверка конструкторской [illegible] документации	6.1.3; 6.1.5	1,0	1										
3.3. Проверка технологической документации	6.1.4	1,0	1										
4. Проверка служб стандартизации и метрологии	6.2; 6.6	2	1										
5. Проверка конструкторской службы и службы надежности	6.3; 6.4	2	1										
6. Проверка службы [illegible]	6.7; 6.8	4	[illegible]										
7. Проверка механосборочного производства	6.5.1	2	1										
8. Проверка литейного производства	6.5.2	2	1										
9. Проверка сварочного производства	6.5.3	2	1										
10. Проверка качества [illegible] продукции	6.9												
10.1. Проверка [illegible] хранения, упаковки, комплектности и внешней отделки изделий	6.9.1	1	2										

Приложение (продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
10.2. Проведение испытаний изделий	6.9.2	1	2										
10.3. Проведение контрольной разборки изделий	6.9.3	4	2										
11. Оценка качества изготовления проверенных изделий	6.10	15	5										
12. Проверка выполнения мероприятий по улучшению качества выпускаемой продукции	6.11	4	2										
13. Составление акта проверки	4.1+4.7	14	7										
14. Проверка технического совещания о результатах проверки у директора завода	4.8-4.10	7	7										
Итого		70		7	7	7	7	7	7	7	7	7	7

Примечание: Количество исполнителей и продолжительность проверки отдельных видов работы комиссии по усмотрению председателя комиссии могут быть изменены.

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

Обязательное

Министерство химического и нефтяного машиностроения

(наименование организации, возглавляющей проверку)

А К Т

_____ № _____
дата

_____
город

Проверка качества продукции

(наименование предприятия)

Основание: График проверки качества продукции на предприятиях, утвержденный Главной инспекцией и ВПО МХНМ (указания Главной инспекции по качеству продукции или ВПО от №).

Составлен комиссией

Председатель _____
(должность, наименование предприятия, ф.и.о.)

Члены комиссии _____
(должность, наименование предприятия организации, ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

Обязательное

_____

наименование предприятия

А К Т

_____ № _____

дата

_____

город

О результатах проверки технологической 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).

Приложение 8
(продолжение)

4. Результаты замеров ____________________
(наименование деталей)

№ операции	Наименование операций	Размер по чертежу и технологии	Результаты замеров		Величина отклонения	Мерительный инструмент
			после приемки ОТК	фактически		

Заключение: Технологический процесс изготовления
____________________ нарушается (не нарушается),
(наименование деталей)
размеры выдерживаются (не выдерживаются),

Предложения:

Члены 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 _____
(обозначение стандарта, технических условий, конструкторского документа)

_____

Осмотр изделий на соответствие установленных требований показал следующие результаты:

Приложение 9
(продолжение)

Требования нормативно-технического документа	Результаты осмотра	Характер значимости выявленных отступлений (критич., значит., малозначит.)	Примечание
1. По указанию			
2. По внешней отделке и консервации			
3. По требованиям сборочного чертежа			
4. По дополнительным требованиям и ГОСТ, РУ			

Испытания показали следующие результаты:

Требования нормативно-технического документа	Результаты испытаний	Характер значимости, выявленных отступлений (критич., значит., малозначит.)	Примечание

2. Выводы о результатах контрольных испытаний и осмотра изделий указаны в таблицах 1 и 2.

Члены комиссии _____

Представители предприятия _____

Таблица 1

ВЕДОМОСТЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ И ОСМОТРА ИЗДЕЛИЙ

Наименование и тип изделия, взятого на проверку	Количество изделий, взятых на проверку	Наименование основных и общих параметров, подвергнутых проверке	Количество проверенных параметров	Краткая характеристика выявленных отступлений	Величина отклонений	Характер значимости выявленных отступлений (дефектов) количество						Примечание
						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, стандарт и соответствующую основную характеристику (мощность, производительность, напор, число оборотов, КПД, крутящий момент и т.п.); к общим 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 07М26-392-78 Ср.17

Сводная ведомость результатов испытаний и осмотра изделий

Кол-во изделий, взятых на проверку	Кол-во основных параметров, подлежащих испытаниям	Кол-во основных параметров, не выдержавших испытания	Кол-во изделий, не выдержавших испытания по основным параметрам	% изделий, не выдержавших испытаний, от взятых на проверку	Кол-во общих параметров [illegible], взятых на проверку	Кол-во общих параметров с отклонениями (дефектами), штук	% общих параметров с отклонениями (дефектами) от проверенных параметров	[illegible] по [illegible] к осмотру изделий			
								Изделия, возвращенные на доработку		Изделия, забракованные окончательно	
								Количество	% от взятых на проверку	Количество	% от взятых на проверку
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Председатель комиссии

Члены комиссии

Начальник ОТК

Приложение 10
Обязательное

наименование предприятия

А К Т

дата № _____

Город _____

Контрольная проверка деталей и сборочных единиц на соответствие требованиям технической документации

Основание:

Составлен комиссий в составе:

Члены комиссии _____

Представители предприятия _____

1. _____
(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		Средство измерения	Величина отклонения	Характер значимости выявленных отступлений (критический значительный малозначительный)
	по чертежу	фактические			

Члены комиссии

Представители предприятия

[illegible] осмотра и контрольных замеров деталей

Наименование и [illegible] деталей [illegible] по проекту	Коли-чество [illegible] по проекту	[illegible]	Коли-чество [illegible]	листов [illegible]	[illegible]	[illegible]						[illegible]
						[illegible]		[illegible]		[illegible]		
						[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Председатель комиссии

Члены комиссии

Начальник ОТК

Таблица 2

СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСМОТРА И КОНТРОЛЬНЫХ ЗАМЕРОВ ДЕТАЛЕЙ

Количество деталей, взятых на проверку	Количество параметров, проверенных в деталях	Параметры, обнаруженные с отступлениями		Решения по результатам проверки и замеров деталей			
				Детали, возвращенные на доработку		Детали, забракованные окончательно	
		количество, штук	% от взятых на проверку	количество, штук	% от взятых на проверку	количество, штук	% от взятых на проверку
1	2	3	4	5	6	7	8

Председатель комиссии

Члены комиссии

Начальник ОТК

РД РТМ 26-202-78 Стр 81

Приложение II
Обязательное

ФОРМА, ПРИКЛАДЫВАЕМАЯ К АКТУ

Примечание: если в текущем году комплексная проверка на предприятии не проводилась, сведения приложения II предоставляются в Главную аккредитующую по качеству и базовую организацию по качеству по итогам года.

Форма 9

С П Р А В К А

О СОСТАВЕ РАБОТНИКОВ ОТК ЗАВОДА _____

ПО СОСТОЯНИЮ НА _____ 197 года

(на период проверки)

Занимаемая должность	Образование									
	высшее	средне-технич.	среднее	7-9 кл.	4-5 кл.	всего		из них учатся		
						по штату	факт	в вечерней школе	в техникуме	в институте
Начальник ОТК										
Зам.начальника ОТК										
Начальник ВТК										
Начальник тюБюро										
Ст.инженер										
И н ж е н е р										
Ст техник										
Техник										
Ст.мастер										
М а с т е р										
Итого ИТР										
Контролер 6 р.										
Контролер 5 р.										
Контролер 4 р.										

РД РТМ 26-302-78 Стр. 83

Продолжение формы 4

Занимаемая должность	Образование									
	высшее	средне-технич.	среднее	7-9 кл.	4-6 кл.	всего		из них учатся		
						по штату	фонт.	в вечерней школе	в техникуме	в институте
Контролер 3 р.										
Контролер 2 р.										
Контролер I р.										
Всего контролеров										
Др. должности										

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

Примечание. Пр Р = Ор + Вр,

где: Прр – производственные рабочие
Ор – основные рабочие
Вр – вспомогательные рабочие

Начальник ОТК

Начальник ОТЗ

Стр 84 ПО РТМ 26 ЕЦ-78

Форма 13

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

(на день проверки)

Виды измерений	Общее количество приборов	Количество обрезиненных линейно-угловых мер и измерительных приборов, шт	В том числе подвергнуто проверке показаний, шт	Признано годными к применению, шт	Из числа обрезиненных признано непригодными к измерению, шт			Всего признано непригодными	% от обрезиненных
					с истекшим сроком проверки	неисправных	неверных по результатам проверки		
Измерение давления									
Измерение расхода и вместимостей									
Измерение массы									
Измерение механических свойств материалов									
Измерение линейных размеров и углов X)									
Температура и тепловые измерения									
Электрические и магнитные измерения									
Радиотехнические измерения									

РД РТМ 26-368-78 Стр. 85

Продолжение формы 11

Виды измерений	Общее количество приборов	Количество поверенных линейно-угловых мер и измерительных приборов, шт *	В том числе подвергнуто проверке по показаниям, шт *	Отправлено по ремонтам и правлениям, шт	В числе обрабатываемых признано непригодными к измерению, шт			Всего признано непригодными	% от обработанных
					с истечением срока проверки	неисправных	поверенных по результатам проверки		
Акустические измерения									
Радиометрические и дозиметрические измерения									
Измерение времени, скорости и вибрации									
Оптические и светотехнические измерения									
Измерение состава и свойства веществ									
Средств неразрушающего контроля качества									
Итого									
Итого по результатам проверки за предшествующий 19__ год									

*) В измерения линейных размеров и углов входят также пробки, калибры, скобы, шаблоны и т.д.

Главный инженер

Главный метролог

РД ОГМ26-262-78 Стр 67

Форма 15

СВЕДЕНИЯ О НАЛИЧИИ ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ СТЕНДОВ НА _____ ЗАВОДЕ
НА ПЕРИОД ПРОВЕДЕНИЯ ПРОВЕРКИ

Наличие стендов на год проверки для проведения					Потребность в стендах согласно ГОСТ, ТУ и загрузки					Коэффициент загрузки стендов $K = \frac{t \cdot n}{V}$					t – время работы стенда при использовании одного задания n – кол-во изд., подлежащих испытанию V – фонд рабочего времени
периодических испытаний	ресурсных испытаний	контрольных приемо-сдаточных испытаний	в том числе		периодических испытаний	ресурсных испытаний	контрольных приемо-сдаточных испытаний	в том числе		периодических испытаний	ресурсных испытаний	контрольных приемо-сдаточных испытаний	в том числе		
			рентгено-контроля	ультразвуковая дефектоскопия (УЗД)				рентгено-контроля	УЗД				рентгено-контроля	УЗД	

Главный инженер
Главный конструктор
Главный технолог
Начальник СТК

Форма 26

Сведения о выполнении графика пломбирования выпускаемой продукции

на ______________________________ заводе

Количество типоразмеров изделий, изготовленных заводом	Из них изготовлено под пломбой						Количество типоразмеров изделий, запломбированных к пломбированию											
	гарантии			сохранности			с пломбой гарантии						с пломбой сохранности					
	изделий	сборочных единиц		изделий	сборочных единиц		всего	в т.ч. за последний год прошедшей пятилетки и по годам текущей пятилетки					всего	в т.ч. за последний год прошедшей пятилетки и по годам текущей пятилетки				
		всего	на кол. изделий		всего	на кол. изделий												

Главный конструктор

Начальник ОТК

Форма I7

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.					
IУ кв.					

Главный конструктор

Начальник С.К

РД РТМ 26-282-78 Стр 89

Форма 13

С В Е Д Е Н И Я
о проверке соблюдения технологической дисциплины производства на предприятии

____

П е р и о д	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 технолог (металлург, сварщик)

Начальник ОТК

Форма I9

Соответствие изделий требованиям современному техническому уровню на период проверки

Наименование изделий основного производства	Основные этапы создания изделия			
	конструкторская документация	технологическая документация	подготовка производства	производство
I	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 I 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" оценивается 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 производство и квалификация производственного персонала.

Главный инженер

Главный конструктор

Стр. 92 РД РТМ 26-292-78

Форма 20

НАЛИЧИЕ ФИНИШНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
НА ЗАВОДЕ _____
(на период проверки)

Количество выделенного финишного оборудования (ед.)		Процент от общего количества	
197 г. (прошлый год)	197 г. (текущий год)	197 г. (прошлый год)	197 г. (текущий год)

Главный механик

Форма 21

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
	последний год прошедшей 5-летки	Годы текущей пятилетки	Последний год прошедшей 5-летки	Годы текущей пятилетки	Последний год прошедшей 5-летки	Годы текущей пятилетки	

Итого:

Председатель комиссии

Зам.директора по науке

РД РТМ 26-202-78 Стр. 83

Приложение 12
Рекомендуемое

Заведующему КТОС
т._____

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

1. Указать 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 перспективного плана.

Перечислить невыполненные мероприятия.

3. Наличие и выполнение плана мероприятий по внедрению вновь вводимых стандартов (ГОСТ, ОСТ, СТП). Перечислить невыполненные мероприятия.

4. Технико-экономическая эффективность от выполненных 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 ГОС и ЕСКД.

7. Претензии к базовым организациям по стандартизации и предложения предприятия по улучшению работы в области стандартизации и унификации.

8. Данные по унификации по основному и вспомогательному производству.

9. Наличие плана по изучению стандартов ЕСТД.

10. Выполнение предложений комиссии Главной инспекции и Комитета стандартов по акту предыдущей проверки и плана оргтехмероприятий. По невыполненным предложениям представить пояснительную записку о причинах их невыполнения.

Председатель комиссии

Приложение 13

Рекомендуемое

Главному конструктору завода

т._____

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, МИТ, ЛПИ по актам предыдущих проверок и плана оргтехмероприятий по ОТК.

По невыполненным предложениям представить объяснительную записку о причинах их невыполнения.

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

8. Заполнить формы 16, 19 приложения II.

Председатель комиссии

Стр. 86 РД РТМ 26-292-78

Приложение 14
Рекомендуемое

Главному технологу (сварщику, металлургу)
завода

т. _____

Прошу представить комиссии Главной инспекции по качеству продукции следующие сведения:

1. Выполнение плана технологической подготовки на текущий год. Указать пункты невыполнения и причины невыполнения.

2. Обеспеченность предприятия технологической документацией по всем стадиям производства на текущий год.

3. Коэффициент технологической оснащенности по заводу и производству.

4. Результаты проверки соблюдения технологической дисциплины на рабочих местах (заполнить форму 18 приложения II).

5. Перечислить внедрения и вновь создаваемые испытательные стенды с учетом стендов, применяемых на сварочном и металлургическом производствах. Заполнить форму 15 приложения II.

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

7. Разработка и применение типовых технологических процессов. Количество действующих на заводе типовых техпроцессов изготовления, контроля, испытаний и общее число применяемых технологических процессов.

8. Количество работающих в отделе,
в том числе:
технологов,
конструкторов,
технологов, состоящих в штатах технологических бюро цехов.

9. Представить обобщающую справку по заводу за прошедший и текущий годы о количестве швов, подвергнутых рентгеноскопии, количестве швов с наличием брака, в том числе по шлаковым включениям, непроварам, порам, трещинам, смещениям и подрезам, а также процент брака по заводу.

10. Выполнение предложений комиссии Главной инспекции МВТ, ЛГИ по актам предыдущих проверок и плана оргтехмероприятий.

11. По невыполненным предложениям акта предыдущей проверки

Приложение 14
(продолжение)

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

Председатель комиссии

Приложение 15
Рекомендуемое

Главному механику завода
т._____

Прошу представить Комиссии Главной инспекции по качеству продукции следующие сведения:

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

Таблица 1

Наименование оборудования	Всего установлено единиц	В т.ч. соответствует современному уровню %	В т.ч. единиц		
			до 5 лет	от 5 до 10 лет	свыше 10 лет
Металлорежущее					
Кузнечно-прессовое					
Литейное					
Подъемно-транспортное					
Деревообрабатывающее					
Сборочное					

2. Данные о наличии финишного оборудования (заполнить табл.2)

Таблица 2

Наименование оборудования	Количество единиц выделенного финишного оборудования	Процент финишного оборудования от общего количества металлорежущего оборудования
Прошедший год		
Текущий год		

Приложение 15
(продолжение)

3. Данные по перспективному выделению финишного 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 предоставить объяснительную записку с указанием причин их невыполнения.

Председатель комиссии

СТР.100 РД РТМ26-202-78

Приложение 16
Рекомендуемое

Ответственному за метрологическую службу
завода

т._____

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

1. Согласована ли структура и положение о метрологической службе с местными органами Госстандарта СССР.

2. Проводится ли метрологическая экспертиза конструкторской и технологической документации в соответствии с требованиями ГОСТ 8.103-73 (приложить документ, регламентирующий порядок проведения метрологической экспертизы на предприятии).

3. Наличие и выполнение плана метрологического обеспечения подготовки производства в соответствии с требованиями ГОСТ 2.054-73 (приложить копию плана).

4. Имеются ли регистрационные удостоверения на право проверки, изготовления и ремонта средств измерения (каких именно).

5. Имеются ли случаи принудительного изъятия из обращения неисправных измерительных средств (привести примеры).

6. Наличие и выполнение графиков государственной и ведомственной проверки (приложить копии графиков).

7. Наличие и выполнение плана внедрения новой измерительной техники (приложить копию плана).

8. Привести данные по состоянию мер и измерительных приборов (заполнить форму 13 приложения 11).

9. Выполнение предложений комиссии Главной инспекции, МВТ, ЛГИ по актам предыдущих проверок и плана оргтехмероприятий, раздел качества.

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

Председатель комиссии

Приложение 17

3. Рекомендуемое

Начальнику ОТК завода

т._____

Прошу в 3-х дневный срок к _____19____г. представить комиссии Главной инспекции по качеству продукции следующие сведения:

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

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

3. Претензии заводам-поставщикам.

4. Количество одновременных отступлений от требований технической документации всего, в том числе по линии ОТК, ОГТ, ОГМет. 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 ЦИЛ и ЦИХ).

7. Заполнить форму 9 приложения II.

Председатель комиссии

СТА 102 РД РТМ 26-292-78

Приложение I8
Обязательное

ФОРМЫ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
(за 8, 6, 9 и I2 месяцев)

Форма I

УЧЕТ РЕКЛАМАЦИЙ ПО ПРИЧИНАМ И ВИДАМ ПРОДУКЦИИ

по _____ заводу

за 3 мес., 6 мес., 9 мес., 12 мес. прошедшего и текущего года

Вид продукции зарекламированной	Всего поступило рекламаций		Всего осталось рекламаций на рассмотрении		Всего принято рекламаций		Из них принято по причинам											
							недоработанная конструкция		некачественная технология		небрежность исполнения		некачественная продукция поставщика		некачественная упаковка и транспортировка		некомплектная поставка	
	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год
Всего																		
в т.ч.																		
Общепромышленная продукция																		
Из них: со Знаком качества																		
Экспортная продукция																		
Из них: со Знаком качества																		
Товары народного потребления																		
Из них со Знаком качества																		
Литье																		
Поковка																		
Штамповка																		

Начальник ОТК

Форма 16

УЧЕТ ЗАРЕКЛАМИРОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

по ______________________ заводу

за 3 мес., 6 мес., 9 мес. 12 мес. 197____ г.

Тип продукции	Един. изм.	Фактически выработано продукции	Количество продукции, по которой приняты рекламации	Примечание
Машиностроительная продукция				
Из них со Знаком качества				
Литейная продукция				
из них со Знаком качества				
Товары народного потребления				
из них со Знаком качества				
Литье, поковки, штамповки				
Из общего количества всех видов продукции со Знаком качества				

Примечание: данные берутся из формы отчета ЦСУ
Зн – качество

Начальник ОТК

Начальник ПЭО

Форма 18

ЖУРНАЛ УЧЕТА ПОСТУПИВШИХ РЕКЛАМАЦИЙ

за ______ месяц 19__ ______ года

№ п.п.	Дата поступления рекламации	От кого поступила рекламация	Рекламационный документ		Краткое содержание рекламации и дата выпуска забракованного изделия	Наименование забракованного изделия: тип, марка и зав.№	Кол. забракованных изделий (суммарное количество)	Стоимость всех забракованных изделий в тыс. руб.	Затраты на удовлетворение рекламации в тыс. руб.	Дата и характер удовлетворения рекламации	Мероприятия по недопущению повторной рекламации	Дата и номер телеграммы по сообщению министру
			№	Дата								

I. Принятые:

1
2
3

II. На рассмотрении

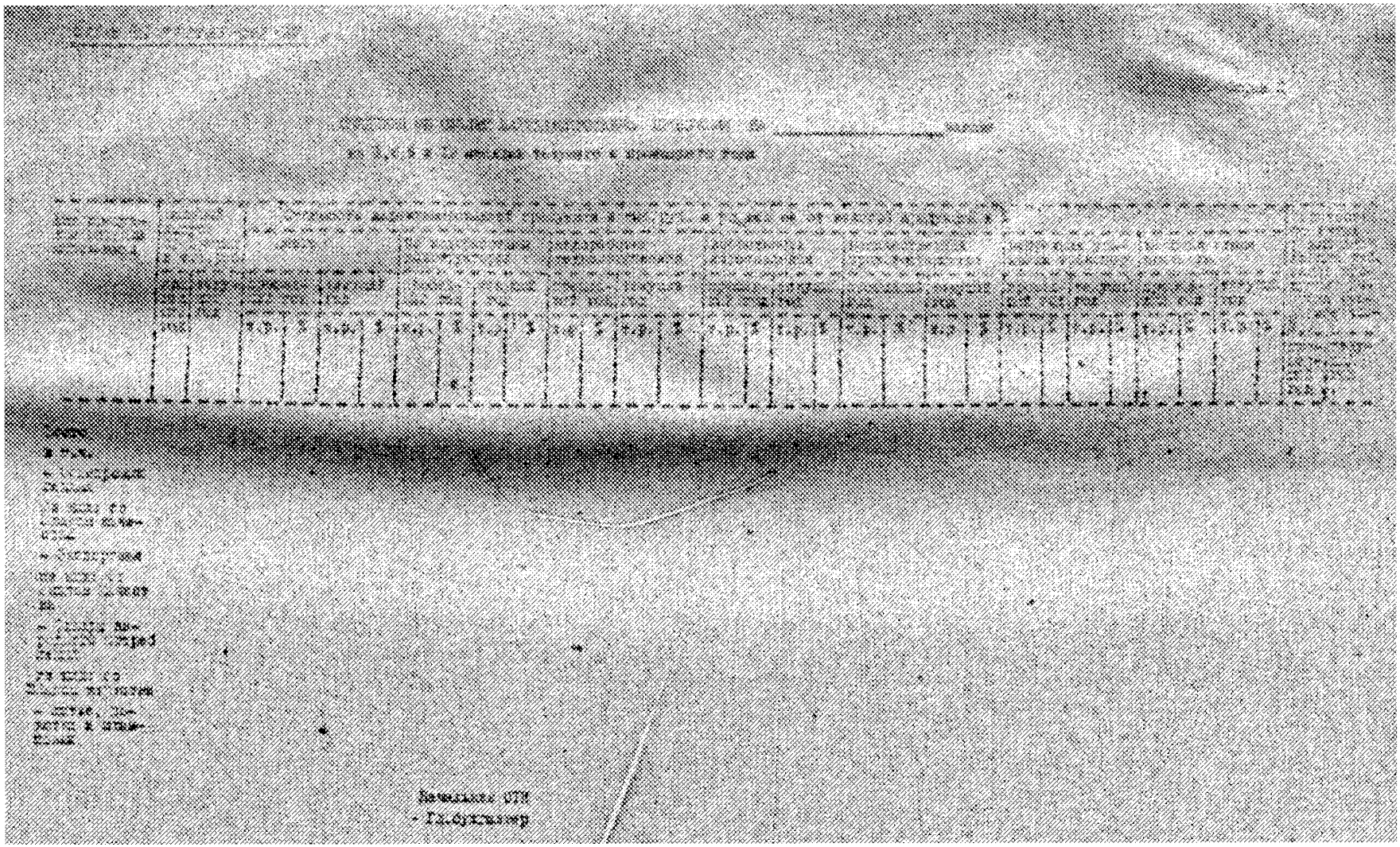
1
2
3

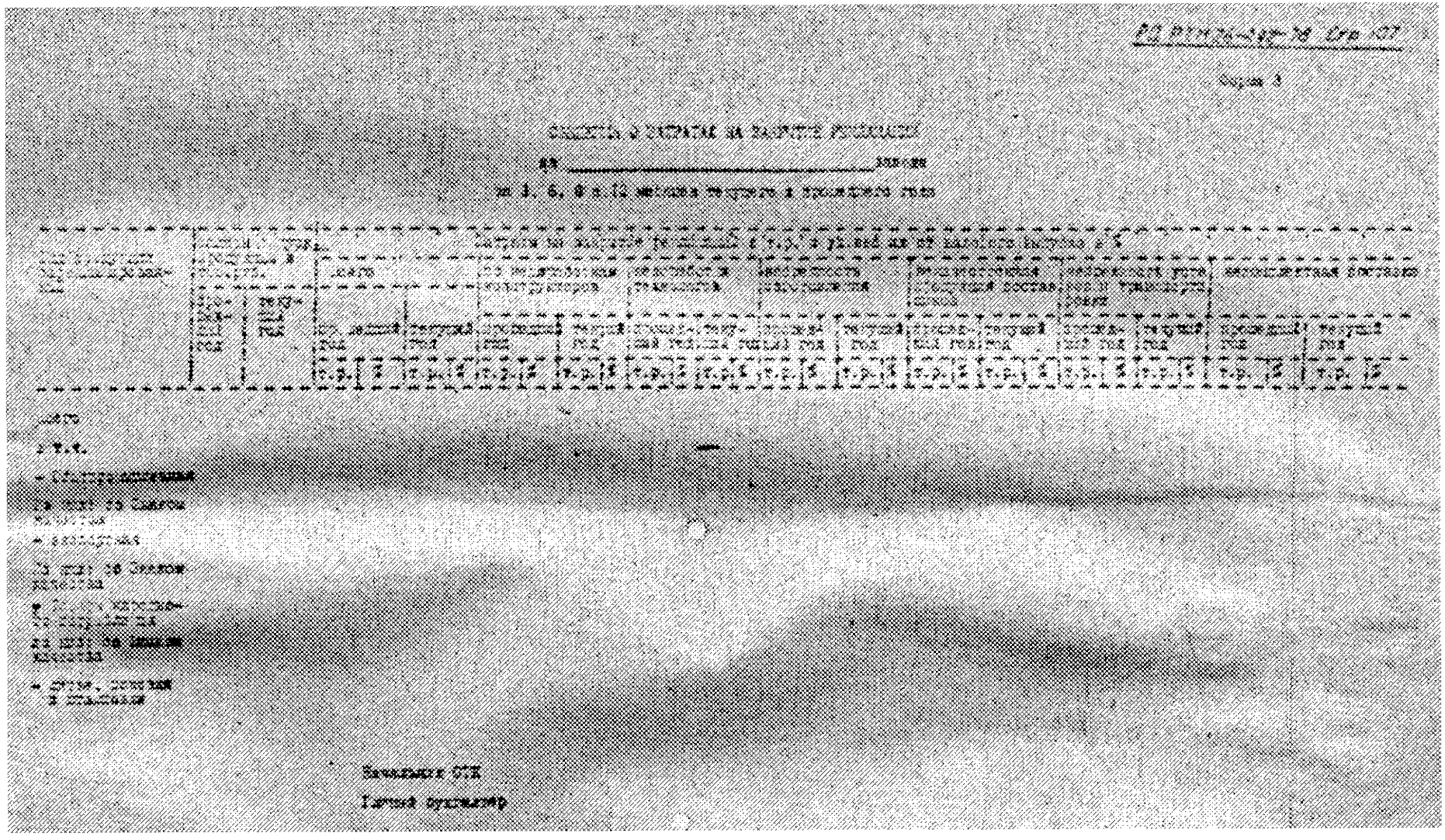
III. Отклоненные

1
2
3

Примечание: В журнал заносятся все рекламации, поступившие на завод любым методом письменной связи как принятые заводом-изготовителем, отклоненные, так и находящиеся на рассмотрении. Дата выпуска забракованного изделия указывается с расшифровкой: число, месяц, год.

Начальник ОТК





Форма 4

СВЕДЕНИЯ О ТЯЖЕСТИ РЕКЛАМАЦИЙ ЗА ______________________ КВАРТАЛ

за 3, 6, 9 и 12 месяцев прошлого и текущего года

Вид продукции зарекламированной	Тяжесть рекламаций, в %													
	всего		по недоработкам конструкторов		по недоработкам технологов		небрежное изготовление		некачественная продукция поставки		небрежность упаковки, транспортир.		некомплектные поставки	
	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год
Всего														
в т.ч.														
-общепромышленная														
-экспортная														
-товары народного потребления														
-литье, поковки и штамповки														
Из общего количества со Знаком качества														

Начальник ОТК

Примечание: тяжесть рекламации - это удельный вес затрат на закрытие рекламаций в стоимости зарекламированной продукции.

Форма 5

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

№ п/п	Наименование предприятия и принадлеж. ведомству (министерству), кому предъявлена рекламация	Рекламационный документ		Краткое содержание рекламации	Наименование зарекламированного изделия	Количество зарекламированных изделий	Стоимость принятой заводами-поставщиками зарекламированной продукции (тыс.руб)	Сумма, возмещенная заводом-поставщиком за принятую рекламацию (тыс.руб)	Убытки, понесенные заводом-потребителем (Минхиммаша) сумма, невостребованная и невозмещенная (тыс.руб)
		№	дата						

Примечание.. В журнал включаются все рекламации и по всем видам продукции как по предприятиям Минхиммаша, так и других министерств и ведомств.

Начальник СТК

Юрист завода

РД РТМ26-292-78 стр 109

Форма 6

Количество зарегистрированных отступлений (любых нарушений от требований ГОСТов, ТУ, чертежей и утвержденной технологии) по ______________ заводу химического машиностроения за 3-6-9-12 месяцев 197_ года

Вид продукции	Всего отступлений: поступило в ОТК		принято ОТК		в том числе из-за: недостатков технологии		недостатков конструкт.		замены материалов		небрежность изготовления, нарушений технологии изготовления		продукция поставлена		из них ухудшено качество		Количество отступлений на млн. руб. валового выпуска (без учета единиц отступлений по замене марки и сортности материала)
	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	
Общепромышленная																	
Экспорт																	
Товары народного потребления																	
Литье, поковки и штамповки																	
Итого																	

Главный инженер

Начальник ОТК

Сведения о потерях от брака на ______________ заводе
за 3, 6, 9 и 12 месяцев текущего и прошедшего года

Наименование продукции		Общие потери от брака				В том числе по виновникам																								Потери от брака по цехам			
		всего в т.р.		% от себестоим. товарн. продукции		исполнитель (рабочий)				[illegible]				по вине ОГТ				по вине ОГК				по вине [illegible] пр-ва				по [illegible] пр-во				всего сумма т.р.		% от общих потерь от брака	
						сумма т.р.		%		сумма т.р.		%		сумма т.р.		%		сумма т.р.		%		сумма т.р.		%		сумма т.р.		%					
прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год	прошедший год	текущий год

Начальник ОТК
Гл. бухгалтер

Форма 7а

Ведомость анализа потерь от брака на ____________ заводе
за 3, 6, 9, 12 месяцев прошедшего и текущего года

Общие потери от брака в тыс.руб		В том числе						Стоимость брака по цене использования в тыс.руб.		Сумма взыскания с поставщиков за некачественную продукцию в тыс.руб		Удержания с виновников брака			
		Себестоимость окончательно забракованной продукции в тыс.руб		Расходы на исправление брака в тыс.руб		Затраты на [illegible] реализации в тыс.руб						сумма в тыс.руб		% от потерь брака	
прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год	прошлый год	текущий год

Начальник СТК

Главный бухгалтер

Форма № 8

С В Е Д Е Н И Я

о качестве швов сварных соединений сосудов и аппаратов
(Сведения должны быть указаны с нарастающим итогом за 3, 6,
9 и 12 месяцев текущего и прошлого года)

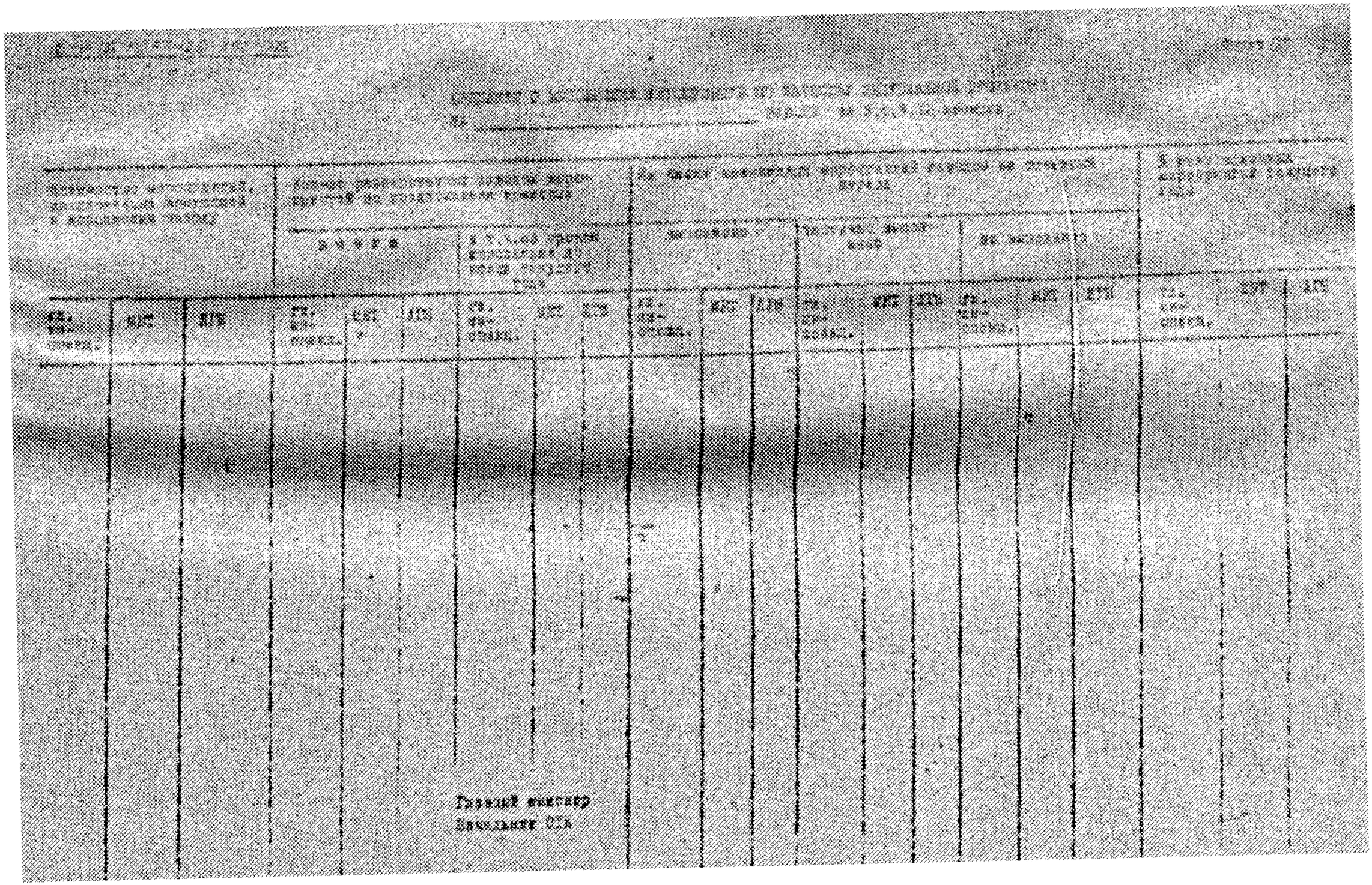
№ п/п	Наименование показателей	197 г. (прошлый год)	197 г. (текущий год)
1	Общая длина швов сварных соединений сосудов и аппаратов в погонных метрах:		
	а) изготовлено пог.метр		
	б) просвечено и проконтролировано всеми методами пог.метр		
	В том числе:		
2	Просвечено сварных швов в погонных метрах		
3	Из просвеченных сварных швов брак в погонных метрах		
	в том числе брак по дефектам:		
	а) шлак		
	б) непровар		
	в) поры		
	г) трещины		
	д) смещение, подрезы и другие дефекты		
4	Проконтролировано в погонных метрах		
	в том числе:		
	а) УЗД		
	б) магнитный, магнитографический и другие методы		
5	Из проконтролированных сварных швов брак в погонных метрах		
	в том числе:		
	а) брак по УЗД		
	б) брак по магнитному, магнитографическому и другим методам		

РД РТМ26-292-78 Стр 145

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.6а = п.3 + п.5 $п.6б = \frac{п.6а \cdot 100}{п.1б}$		

Главный инженер
Главный сварщик
Начальник ОТК



Форма 10а

С П Р А В К А

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		технологических		организационных	
			всего	из них выполнено	всего	из них выполнено	всего	из них выполнено
1. По проверке Главной инспекцией по качеству								
2. По проверке госинспекции МВТ								
3. По проверке ЛГН								
4. Заводские								

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

Главный инженер

Начальник ОТК

РД ОТМ 26.202-78 Стр 117

С В Е Д Е Н И Я

о постоянных изменениях, вносимых в чертежи и технологическую документацию на серийную продукцию, изготовляемую ______________ заводом за 3-6-9-12 месяцев 197____ года

Период	Количество изменений, вносимых в чертежи						Количество изменений, вносимых в технологические карты			
	Всего изменений	в том числе			в том числе		Всего изменений	в том числе		
		уточненных требований	снижающие требования	отработка чертежей	по ошибкам в размерах	по ошибкам в конструкциях		уточняющие требования	снижающие требования	отработка технологии

Главный инженер

Форма 12

СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТКЕ И ВНЕДРЕНИИ КСУКП

НА _____ ЗАВОДЕ

за 6, 12 месяцев 197 года

Количество обязательных функций КСУКП для разработки СТП, определ. головным институтом, шт	Количество запланированных СТП к разработке на текущий год		Количество разработанных СТП		Количество внедренных		Количество служб, подлежащих охвату КСУКП	Из них охвачено КСУКП		Количество человек из числа работающих подлежит охвату СБТ	Из них охвачено СБТ		Ср. коэффициент качества $K_к$ по заводу
	шт	% от обязат.	шт	% от плана	шт	% от плана		шт	%		чел	%	

Главный инженер

Начальник ОТЗ

Начальник ОТК

РДРТМ 26 292-75 (Стр 11)

Форма 14

ПОКАЗАТЕЛИ РАБОТЫ ЗАВОДА ______________ ПО СИСТЕМЕ 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 системе - % охваченных системой из них:		
2	Количество рабочих основных цехов: - всего человек - работающих по системе в т.ч. - с личным клеймом - с гарантийным паспортом - % охваченных системой		
3	Количество рабочих вспомогательных цехов: - всего человек - работающих по системе - % охваченных системой - с личным клеймом		
4	Количество ИТР: - всего человек - работающих по системе в т.ч. - с гарантийным паспортом качества - % охваченных системой		
5	Принято ОТК с I-го предъявления, в %: - деталей - узлов		
6	Принято с I-го предъявления заказчиком, в % - деталей - узлов		

Продолжение формы I4

№ 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

Форма 16а

СВЕДЕНИЯ О ПЛОМБИРОВАНИИ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

на ______________________________ заводе

за 6 и 12 месяцев 197 года

Всего изготовлено изделий за отчетный период под пломбой										Удельный вес изделий, изготовленных под пломбой, в %							
гарантия					сохранность					гарантия				сохранность			
штук			тыс.руб.		штук			тыс.руб.		к общему объему пр-ва товарной продукции		к общему объему производства тов.прод., подлежащей пломбированию		к общему объему пр-ва товарной продукции		к общему объему пр-ва тов., подлежащей пломбированию	
полного изд.	сборочных единиц: всего	сборочных единиц: на ком. изд.	полного изд.	сборочных единиц	полного изд.	сборочных единиц: всего	сборочных единиц: на ком. изд.	полного изд.	сборочных единиц	полн. изд.	сборочных единиц	полн. изд.	сборочных единиц	полн. изд.	сборочных единиц	полн. изд.	сборочных единиц

Главный инженер

Начальник ОТК