

УДК 658.562.014:002

Группа Т51

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ НА ПРОМЫШЛЕННОМ ПРЕДПРИЯТИИ (ОБЪЕДИНЕНИИ)

Требования к сбору и обработке информации
о дефектах и неисправностях изделий

ОСТ 1 00280-78

На 17 страницах

Введен впервые

Распоряжением Министерства от 29 июня 1979 г.

№ 087-16/2

срок введения установлен с 1 января 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает единые требования к сбору и обработке информации о дефектах и неисправностях изделий на промышленных предприятиях отрасли (в дальнейшем изложении – предприятия) при испытаниях и гарантийном обслуживании изделий.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	3683

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Введение единых требований предусматривает применение форм учета данных о дефектах и неисправностях, обеспечивающих их машинную обработку и выдачу необходимой информации пользователям по уровням управления для принятия решений по достижению целей системы управления качеством в соответствии с ОСТ 1 00201-79.

1.2. Основными задачами сбора и обработки информации о дефектах и неисправностях являются:

- обеспечение полного и достоверного учета данных о дефектах и неисправностях изделий, выявленных специалистами предприятия и заказчика;
- определение уровней качества изделий;
- анализ причин дефектов и неисправностей изделий при разработке и внедрении мероприятий по их устранению;
- обработка информации и оперативная выдача ответов на запросы заинтересованных служб.

1.3. Единым учетным документом для регистрации дефектов и неисправностей является Карточка учета дефекта (неисправности).

1.4. Карточка учета дефекта (неисправности) заполняется в подразделении предприятия, обнаружившем дефект или неисправность.

1.5. Карточка учета дефекта (неисправности) служит входным документом в системе сбора и обработки информации. Выходными являются документы, получаемые после обработки данных "ручным" или машинным способом и выдаваемые пользователям для анализа и обеспечения требуемого уровня качества.

1.6. На основе настоящего стандарта следует разрабатывать рабочую нормативно-техническую документацию (стандарты предприятия, инструкции, положения) на технологический процесс сбора и обработки информации, применительно к специфике конкретного предприятия.

2. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ

КАРТОЧКИ УЧЕТА ДЕФЕКТА (НЕИСПРАВНОСТИ)

2.1. Карточку учета дефекта (неисправности) (в дальнейшем изложении – Карточка) следует заполнять на все дефекты, отказы, неисправности, повреждения (в дальнейшем изложении – дефекты) независимо от наличия актов о браке и рекламационных актов, составляемых в соответствии с действующими отраслевыми и межведомственными положениями и инструкциями.

2.2. Карточка должна содержать сведения, содержащие данные о дефектном изделии и основном изделии (объекте), данные о дефекте, данные об устранении дефекта, меры по предупреждению дефекта.

Инг № дубликата	3663
№ И.М.	1
№ изв.	7981

2.3. Данные о дефектном изделии и основном изделии (объекте) должны содержать:

- наименование дефектного изделия (агрегата, узла, детали);
 - обозначение изделия (марки, типа или чертежного номера);
 - заводской номер изделия в соответствии с паспортом, формуляром, этикеткой и т. п. ;
 - дату выпуска изделия, указываемую только для готовых изделий в соответствии с паспортом, формуляром или этикеткой;
 - наработку изделия до обнаружения дефекта ;
 - сведения об изготавлителе. Указывается номер цеха-поставщика данного изделия. В случае дефекта готового изделия указывается предприятие-изготовитель;
 - сведения о том, привел ли дефект (неисправность) изделия, по которому перечислены вышеуказанные сведения, к его отказу;
 - заводской (серийный) номер основного изделия (объекта), на котором выявлено дефектное изделие;
 - наработку основного изделия (объекта) к моменту выявления дефекта;
 - код системы, подсистемы, агрегата (код агрегата) согласно ГОСТ 18675-73 и ОСТ 1 00146-74 и код агрегата по ОКП (общесоюзному классификатору продукции).

2.4. Данные о дефекте должны содержать:

- место обнаружения. Указывается номер цеха и участка или кодовое обозначение эксплуатирующей организации, а также вид работ (режимов), при которых обнаружен дефект изделия;
 - дату обнаружения (выявления) дефекта;
 - фамилию контролера или другого ответственного лица, обнаружившего дефект;
 - описание, характеризующее дефект, его индивидуальные особенности, местоположение дефектного изделия относительно смежных и т. п.;
 - условия возникновения, внешнего проявления, характера и причины дефекта (указываются коды в соответствии с ОСТ 1 00156-75).

2.5. Данные об устранении дефекта должны содержать:

- способ устранения дефекта (доработка, регулировка, замена элементов и т. д.);

код способа устранения дефекта по ОСТ 1 00146-74;

 - дату устранения дефекта;
 - подразделение, устранившее дефект;
 - время (фактическое) поиска и устранения дефекта;
 - трудоемкость (фактическую) поиска и устранения дефекта;
 - фамилию лица, устранившего дефект.

2.6. Данные о мерах по предупреждению дефекта содержат сведения о подразделении и мероприятиях, действия которых должны быть направлены на предупреждение выявленного дефекта.

2.7. Сведения, перечисленные в пп. 2.3, 2.4, 2.5 и 2.6 могут дополняться с учетом специфики конкретного предприятия.

Пример построения Карточки и ее заполнение приведен в рекомендуемом приложении 1.

2.8. Карточку при обнаружении дефекта следует заполнять и отправлять по назначению в течение данной рабочей смены.

2.9. При одновременном обнаружении нескольких дефектов одного изделия, на каждый дефект следует составлять отдельную карточку.

2.10. Составление одной карточки на несколько одинаковых дефектов однотипных изделий не допускается.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ОБРАБОТКЕ ИНФОРМАЦИИ О ДЕФЕКТАХ

3.1. Обработка информации о дефектах должна обеспечивать:

- достоверность сведений, зафиксированных в Карточке;
- своевременное извещение заинтересованных служб предприятия и заказчика об обнаруженном дефекте;
- достаточное время для контроля и кодирования информации, зафиксированной в Карточке;
- своевременный перевод информации с Карточки на машинный носитель;
- достоверность и полноту сведений, записанных на машинный носитель;
- сбор и централизованное хранение Карточек или их микрокопий.

3.2. Обработка информации должна включать следующие операции:

- контроль правильности заполнения Карточек;
- кодирование информации, зафиксированной в Карточке;
- перевод информации, зафиксированной в Карточке, на машинный носитель;
- контроль достоверности и полноты информации, записанной на машинный носитель;
- корректирование и обновление информации, записанной на машинный носитель;
- передачу (пересылку) Карточек из одного подразделения в другое;
- прочие операции по необходимости.

3.3. Обработка информации должна обеспечивать отделение данных, используемых для оценки надежности, от данных по контролю качества в производстве.

3.4. Структурная схема прохождения информации о дефектах на предприятии приведена в рекомендуемом приложении 2.

№ изм.
№ изм.

3663

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

4. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫХОДНЫМ ДОКУМЕНТАМ

4.1. Выходные документы делятся на 3 группы:

- информация руководству и специалистам предприятия для анализа и принятия решений по исключению причин дефектов;
- информация предприятиям-изготовителям и разработчикам комплектующих изделий о фактическом уровне качества данных изделий;
- отчетная информация о качестве, направляемая в Министерство.

4.2. Выходные документы для использования внутри предприятия распределяются по уровням управления:

- руководству предприятия;
- начальникам цехов и отделов;
- начальникам участков, бюро, бригад;
- исполнителям.

Содержание и формы выходных документов необходимо устанавливать применительно к специфике конкретного предприятия.

4.3. Исполнителям, ответственным за разработку мер по устранению причин возникновения дефекта, направляются все данные, содержащиеся в Карточках, в виде копии Карточек.

4.4. Выходные документы, предназначенные для начальников участков, бюро, бригад и т. п., должны содержать следующие сведения:

- номер Карточки;
- номер основного объекта;
- код системы, подсистемы, агрегата согласно ГОСТ 18675-73;
- обозначение изделия;
- наименование изделия;
- внешнее проявление и характер дефекта по ОСТ 1 00156-75;
- документ, направленный на устранение причины дефекта.

4.5. Выходные документы, предназначенные для начальников цехов, отделов, должны содержать следующие сведения:

- код системы, подсистемы по ГОСТ 18675-73;
- наименование изделия;
- обозначение изделия;
- количество дефектов критических, значительных, малозначительных (классификация по ГОСТ 15467-79);
- общее количество дефектов;
- процент количества дефектов по данному агрегату от общего количества по цеху или отделу;
- трудоемкость устранения дефектов по данному агрегату от общей трудоемкости по цеху или отделу;

№ п.п.	1	
№ кар.	7981	
3663		
Номер документа		
№ подлинника		

- процент трудоемкости устранения дефектов по данному агрегату от общей по цеху (отделу).

4.6. Выходные документы, предназначенные для руководства предприятия, должны содержать следующие сведения:

- причинность (технологическая, конструктивная и т.п. или служба главного технолога, служба главного конструктора и т. п.);
- количество дефектов по данной причинности;
- процент количества дефектов по данной причинности от общего количества по предприятию;
- трудоемкость устранения дефектов по данной причинности;
- процент трудоемкости по данной причинности от общей по предприятию.

4.7. Выходные документы, предназначенные для информирования предприятий-изготовителей и разработчиков, должны иметь все сведения, содержащиеся в Карточке, и рассыпаться в виде копии Карточки или распечатки Карточек, отсортированных по изготовителям.

4.8. Основным выходным документом по неисправностям комплектующих изделий является ведомость (сводка) неисправностей комплектующих изделий при входном контроле, в производстве и при приемо-сдаточных испытаниях, которая должна содержать следующие сведения:

- номер пункта;
- наименование и индекс изделия;
- шифр изделия;
- предприятие-изготовитель и Министерство;
- количество изделий, забракованных на входном контроле;
- количество изделий, забракованных в процессе производства и при заводских испытаниях продукции;
- общее количество забракованных изделий;
- общее количество забракованных изделий в процентах от числа проверенных;
- характер дефекта;
- шифр дефекта;
- сведения о рекламациях и дате их предъявления предприятию-изготовителю.

4.9. Пример построения выходных документов приведен в рекомендуемом приложении 3.

4.10. Порядок прохождения выходных документов и порядок работы с ними устанавливаются в соответствии с положением, существующим на данном предприятии или специально разработанным для повышения качества и эффективности выпускаемых изделий при минимуме затрат в соответствии с ОСТ 1 00201-79.

№ И.М.	1	7981
№ изв.		

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	3663

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое

ПРИМЕР ПОСТРОЕНИЯ КАРТОЧКИ УЧЕТА ДЕФЕКТА (НЕИСПРАВНОСТИ)

Наименование предприятия

КАРТОЧКА

Наименование службы

учета дефекта (неисправности)

П-К-И-В-Р-Э № 000006

1. Наименование изделия		2. Обозначение изделия		3. Заводской ном. изд.		4. Дата вып.		5. Нараб.		6. Поставщик		7. Произошел	
Датчик		ДУА-1		0457003		15.01.75		25		в - . . .		(1) - Отказ; 2 - Дефект	
8. Осн. изд.	9. Нараб. осн.	10. ФГ	11. Код агр.	12. Место обн.	13. Дата обн.	14. Номер тех. док.		15. Контролер или др. отв.					
		5	14145	50-01-10	2.03.77	Т.П. - 145		Иванов					
16. Описание дефекта								17. Усл. возн.		18. Вн. проявл.		19. Характер	
Не проходит сигнал по углу "α"								00319201		5420		-	
Обрыв цепи потенциометра R _{1α}										3745		11000	
20. Посл.	21. Важн.	22. На закл. в	23. Мастер или др. отв.	24. Заключение		25. Причина		26. Отв. подр.		27. Закл. произв.			
9	ЗН	55 - 01	Петров	1 - Годен 3 - Отрегул. 2 - Брак 4 - Доработать		4200		В - . . .		Соколов			
28. Рекомендуемые меры / Способ устранения												29. Код	
Замена датчика на изд. А-01-01												2	
Брак предъявлен представителю поставщика рекламаций.												-	
актом № . . .													
Произведена перепайка потенциометра R _{1α} представителем В - . . . Павловым												7	
30. Дата устр.		31. Подр. устр.		32. Время		33. Трудоемк.	34. Затраты	35. Исполнитель	36. Контролер	37. Документ			
2.03.77		50 - 02		поиска	устр.	2,0	10 р	Голубев	Смирнов	р/а № . . .			
				0,5	1,5								

П-К-И-В-Р-Э № 000006

№ изн.

№ изн.

3683

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

1. Карточка учета дефекта (неисправности) содержит в:
- графах 1 - 7, 9, 11 - сведения о дефектном изделии и основном изделии (объекте) в соответствии с п. 2.3.;
 - графике 10 - номер функциональной группы по ОСТ 1 00146-74;
 - графах 12, 13, 15 - 19, 25 - сведения о дефекте в соответствии с п. 2.4.;
 - графике 14 - номер технологического документа, в соответствии с которым производилась работа (с указанием номера операции или раздела технологического процесса);
 - графике 20 - последствия по ОСТ 1 00146-74;
 - графике 21 - важность дефекта в соответствии с ГОСТ 15467-79;
 - графике 22 - номер цеха и участка, куда направлено для проверки дефектное изделие;
 - графике 23 - фамилию мастера или другого ответственного лица;
 - графике 24 - заключение по дальнейшему использованию дефектного изделия;
 - графике 27 - фамилию лица, давшего заключение о дальнейшем использовании дефектного изделия;
 - графах 28 - 33, 35 - сведения об устранении дефекта в соответствии с п. 2.5.;
 - графике 34 - затраты на материал, энергию и т.п., связанные с устранением дефекта;
 - графике 36 - фамилию контролера, принявшего работу;
 - графах 26, 37 сведения в соответствии с п. 2.6.
- Необходимость введения в Карточку граф 10, 14, 20, 21, 22, 23, 24, 27, 34, 36 определяются на каждом конкретном предприятии применительно к его специфике.

2. В правом верхнем и левом нижнем углах Карточки заранее печатается ее номер, имеющий следующую структуру:

И-К-И-В-Р-Э

№ 000000

Код этапа выявления

Номер порядковый

Код этапа выявления обводится в кружок при заполнении Карточки согласно следующего классификатора:

И - на этапе испытаний производственным персоналом;

К - на этапе испытаний персоналом ОТК;

И - на этапе испытаний представителями заказчика;

В - на этапе входного контроля;

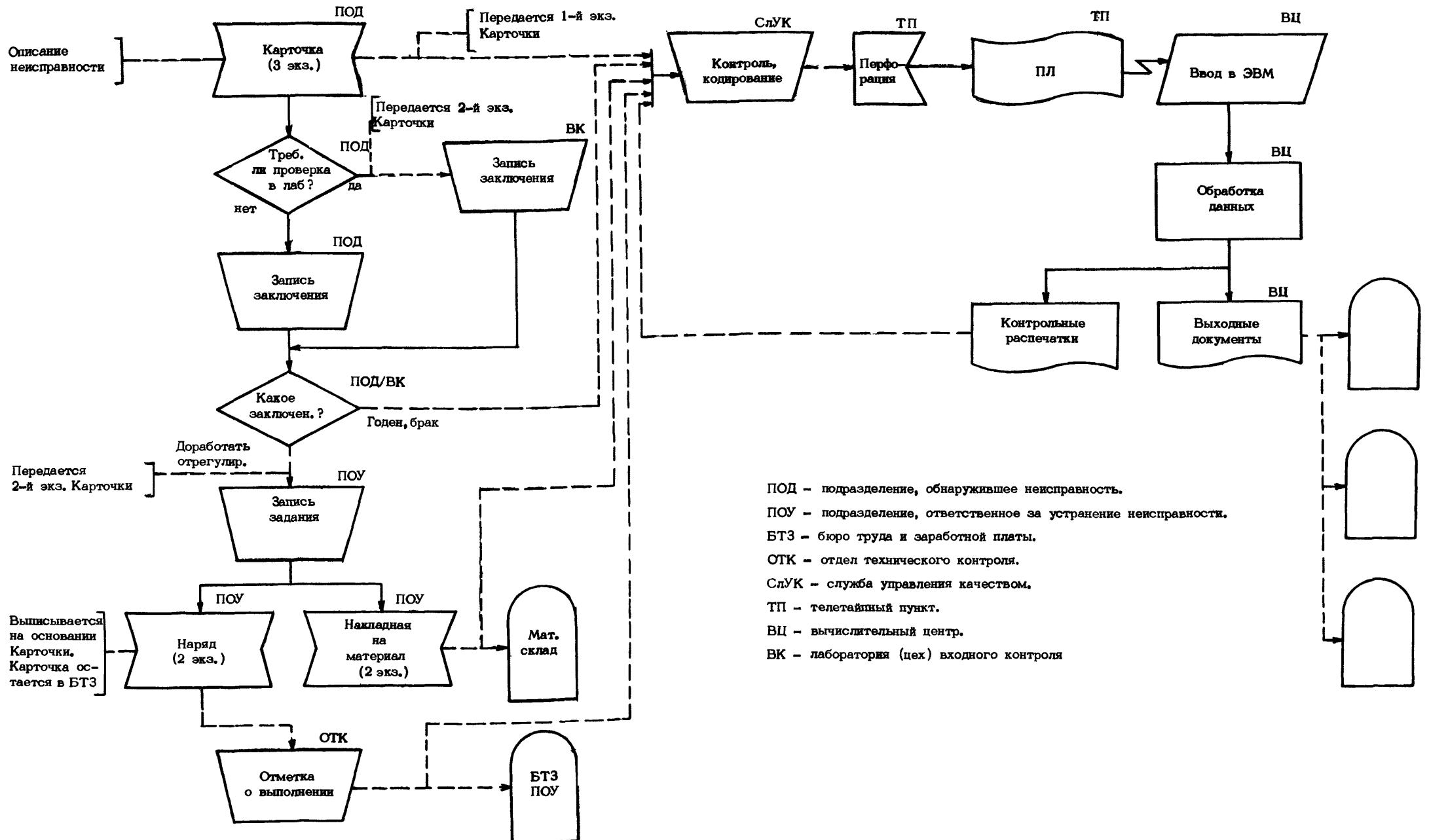
Р - при ресурсных испытаниях (заводских, государственных и т. д.);

Э - на этапе гарантийного обслуживания.

Порядковый номер Карточки имеет сквозную нумерацию для всех Карточек. Карточки с кодом этапа "Э" должны иметь нумерацию, начиная с 3100.

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100
101
102
103
104
105
106
107
108
109
110
111
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121
122
123
124
125
126
127
128
129
130
131
132
133
134
135
136
137
138
139
140
141
142
143
144
145
146
147
148
149
150
151
152
153
154
155
156
157
158
159
160
161
162
163
164
165
166
167
168
169
170
171
172
173
174
175
176
177
178
179
180
181
182
183
184
185
186
187
188
189
190
191
192
193
194
195
196
197
198
199
200
201
202
203
204
205
206
207
208
209
210
211
212
213
214
215
216
217
218
219
220
221
222
223
224
225
226
227
228
229
229
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
239
240
241
242
243
244
245
246
247
248
249
249
250
251
252
253
254
255
256
257
258
259
259
260
261
262
263
264
265
266
267
268
269
269
270
271
272
273
274
275
276
277
278
279
279
280
281
282
283
284
285
286
287
288
289
289
290
291
292
293
294
295
296
297
298
299
299
300
301
302
303
304
305
306
307
308
309
309
310
311
312
313
314
315
316
317
318
319
319
320
321
322
323
324
325
326
327
328
329
329
330
331
332
333
334
335
336
337
338
339
339
340
341
342
343
344
345
346
347
348
349
349
350
351
352
353
354
355
356
357
358
359
359
360
361
362
363
364
365
366
367
368
369
369
370
371
372
373
374
375
376
377
378
379
379
380
381
382
383
384
385
386
387
388
389
389
390
391
392
393
394
395
396
397
398
398
399
399
400
401
402
403
404
405
406
407
408
409
409
410
411
412
413
414
415
416
417
418
419
419
420
421
422
423
424
425
426
427
428
429
429
430
431
432
433
434
435
436
437
438
439
439
440
441
442
443
444
445
446
447
448
449
449
450
451
452
453
454
455
456
457
458
459
459
460
461
462
463
464
465
466
467
468
469
469
470
471
472
473
474
475
476
477
478
479
479
480
481
482
483
484
485
486
487
488
489
489
490
491
492
493
494
495
496
497
498
498
499
499
500
501
502
503
504
505
506
507
508
509
509
510
511
512
513
514
515
516
517
518
519
519
520
521
522
523
524
525
526
527
528
529
529
530
531
532
533
534
535
536
537
538
539
539
540
541
542
543
544
545
546
547
548
549
549
550
551
552
553
554
555
556
557
558
559
559
560
561
562
563
564
565
566
567
568
569
569
570
571
572
573
574
575
576
577
578
579
579
580
581
582
583
584
585
586
587
588
589
589
590
591
592
593
594
595
596
597
598
598
599
599
600
601
602
603
604
605
606
607
608
609
609
610
611
612
613
614
615
616
617
618
619
619
620
621
622
623
624
625
626
627
628
629
629
630
631
632
633
634
635
636
637
638
639
639
640
641
642
643
644
645
646
647
648
649
649
650
651
652
653
654
655
656
657
658
659
659
660
661
662
663
664
665
666
667
668
669
669
670
671
672
673
674
675
676
677
678
679
679
680
681
682
683
684
685
686
687
688
689
689
690
691
692
693
694
695
696
697
697
698
699
699
700
701
702
703
704
705
706
707
708
709
709
710
711
712
713
714
715
716
717
718
719
719
720
721
722
723
724
725
726
727
728
729
729
730
731
732
733
734
735
736
737
738
739
739
740
741
742
743
744
745
746
747
748
749
749
750
751
752
753
754
755
756
757
758
759
759
760
761
762
763
764
765
766
767
768
769
769
770
771
772
773
774
775
776
777
778
779
779
780
781
782
783
784
785
786
787
788
789
789
790
791
792
793
794
795
796
797
797
798
799
799
800
801
802
803
804
805
806
807
808
809
809
810
811
812
813
814
815
816
817
818
819
819
820
821
822
823
824
825
826
827
828
829
829
830
831
832
833
834
835
836
837
838
839
839
840
841
842
843
844
845
846
847
848
849
849
850
851
852
853
854
855
856
857
858
859
859
860
861
862
863
864
865
866
867
868
869
869
870
871
872
873
874
875
876
877
878
879
879
880
881
882
883
884
885
886
887
888
889
889
890
891
892
893
894
895
896
897
897
898
899
899
900
901
902
903
904
905
906
907
908
909
909
910
911
912
913
914
915
916
917
918
919
919
920
921
922
923
924
925
926
927
928
929
929
930
931
932
933
934
935
936
937
938
939
939
940
941
942
943
944
945
946
947
948
949
949
950
951
952
953
954
955
956
957
958
959
959
960
961
962
963
964
965
966
967
968
969
969
970
971
972
973
974
975
976
977
978
979
979
980
981
982
983
984
985
986
987
987
988
989
989
990
991
992
993
994
995
995
996
997
997
998
999
999
1000
1001
1002
1003
1004
1005
1006
1007
1008
1009
1009
1010
1011
1012
1013
1014
1015
1016
1017
1018
1019
1019
1020
1021
1022
1023
1024
1025
1026
1027
1028
1029
1029
1030
1031
1032
1033
1034
1035
1036
1037
1038
1039
1039
1040
1041
1042
1043
1044
1045
1046
1047
1048
1049
1049
1050
1051
1052
1053
1054
1055
1056
1057
1058
1059
1059
1060
1061
1062
1063
1064
1065
1066
1067
1068
1069
1069
1070
1071
1072
1073
1074
1075
1076
1077
1078
1078
1079
1079
1080
1081
1082
1083
1084
1085
1086
1087
1088
1088
1089
1089
1090
1091
1092
1093
1094
1095
1095
1096
1097
1098
1098
1099
1099
1100
1101
1102
1103
1104
1105
1106
1107
1108
1109
1109
1110
1111
1112
1113
1114
1115
1116
1117
1118
1119
1119
1120
1121
1122
1123
1124
1125
1126
1127
1128
1129
1129
1130
1131
1132
1133
1134
1135
1136
1137
1138
1139
1139
1140
1141
1142
1143
1144
1145
1146
1147
1148
1149
1149
1150
1151
1152
1153
1154
1155
1156
1157
1158
1159
1159
1160
1161
1162
1163
1164
1165
1166
1167
1168
1169
1169
1170
1171
1172
1173
1174
1175
1176
1177
1178
1178
1179
1179
1180
1181
1182
1183
1184
1185
1186
1187
1188
1188
1189
1189
1190
1191
1192
1193
1194
1195
1195
1196
1197
1198
1198
1199
1199
1200
1201
1202
1203
1204
1205
1206
1207
1208
1209
1209
1210
1211
1212
1213
1214
1215
1216
1217
1218
1219
1219
1220
1221
1222
1223
1224
1225
1226
1227
1228
1229
1229
1230
1231
1232
1233
1234
1235
1236
1237
1238
1239
1239
1240
1241
1242
1243
1244
1245
1246
1247
1248
1249
1249
1250
1251
1252
1253
1254
1255
1256
1257
1258
1259
1259
1260
1261
1262
1263
1264
1265
1266
1267
1268
1269
1269
1270
1271
1272
1273
1274
1275
1276
1277
1278
1278
1279
1279
1280
1281
1282
1283
1284
1285
1286
1287
1288
1288
1289
1289
1290
1291
1292
1293
1294
1295
1295
1296
1297
1298
1298
1299
1299
1300
1301
1302
1303
1304
1305
1306
1307
1308
1309
1309
1310
1311
1312
1313
1314
1315
1316
1317
1318
1319
1319
1320
1321
1322
1323
1324
1325
1326
1327
1328
1329
1329
1330
1331
1332
1333
1334
1335
1336
1337
1338
1339
1339
1340
1341
1342
1343
1344
1345
1346
1347
1348
1349
1349
1350
1351
1352
1353
1354
1355
1356
1357
1358
1359
1359
1360
1361
1362
1363
1364
1365
1366
1367
1368
1369
1369
1370
1371
1372
1373
1374
1375
1376
1377
1378
1378
1379
1379
1380
1381
1382
1383
1384
1385
1386
1387
1388
1388
1389
1389
1390
1391
1392
1393
1394
1395
1395
1396
1397
1398
1398
1399
1399
1400
1401
1402
1403
1404
1405
1406
1407
1408
1409
1409
1410
1411
1412
1413
1414
1415
1416
1417
1418
1419
1419
1420
1421
1422
1423
1424
1425
1426
1427
1428
1429
1429
1430
1431
1432
1433
1434
1435
1436
1437
1438
1439
1439
1440
1441
1442
1443
1444
1445
1446
1447
1448
1449
1449
1450
1451
1452
1453
1454
1455
1456
1457
1458
1459
1459
1460
1461
1462
1463
1464
1465
1466
1467
1468
1469
1469
1470
1471
1472
1473
1474
1475
1476
1477
1478
1478
1479
1479
1480
1481
1482
1483
1484
1485
1486
1487
1488
1488
1489
1489
1490
1491
1492
1493
1494
1495
1495
1496
1497
1498
1498
1499
1499
1500
1501
1502
1503
1504
1505
1506
1507
1508
1509
1509
1510
1511
1512
1513
1514
1515
1516
1517
1518
1519
1519
1520
1521
1522
1523
1524
1525
1526
1527
1528
1529
1529
1530
1531
1532
1533
1534
1535
1536
1537
1538
1539
1539
1540
1541
1542
1543
1544
1545
1546
1547
1548
1549
1549
1550
1551
1552
1553
1554
1555
1556
1557
1558
1559
1559
1560
1561
1562
1563
1564
1565
1566
1567
1568
1569
1569
1570
1571
1572
1573
1574
1575
1576
1577
1578
1578
1579
1579
1580
1581
1582
1583
1584
1585
1586
1587
1588
1588
1589
1589
1590
1591
1592
1593
1594
1595
1595
1596
1597
1598
1598
1599
1599
1600
1601
1602
1603
1604
1605
1606
1607
1608
1609
1609
1610
1611
1612
1613
1614
1615
1616
1617
1618
1619
1619
1620
1621
1622
1623
1624
1625
1626
1627
1628
1629
1629
1630
1631
1632
1633
1634
1635
1636
1637
1638
1639
1639
1640
1641
1642
1643
1644
1645
1646
1647
1648
1649
1649
1650
1651
1652
1653
1654
1655
1656
1657
1658
1659
1659
1660
1661
1662
1663
1664
1665
1666
1667
1668
1669
1669
1670
1671
1672
1673
1674
1675
1676
1677
1678
1678
1679
1679
1680
1681
1682
1683
1684
1685
1686
1687
1688
1688
168

СТРУКТУРНАЯ СХЕМА ПРОХОЖДЕНИЯ ИНФОРМАЦИИ О ДЕФЕКТАХ (НЕИСПРАВНОСТЯХ) НА ПРЕДПРИЯТИИ



ПОД - подразделение, обнаружившее неисправность.

ПОУ - подразделение, ответственное за устранение неисправности.

БТЗ – бюро труда и заработной платы.

ОТК – отдел технического контроля.

СлУК – служба управления качеством.

ТП - телетайпный пункт.

ВЦ – вычислительный центр.

ВК – лаборатория (цех) входного контроля

1. В подразделении, обнаружившем дефект (ПОД) заполняется 3 экз. Карточки: 1-й экз. сразу направляется в службу управления качеством (СлУК), 3-й экз. остается в ПОД.
2. Если для того, чтобы вынести заключение о дальнейшем использовании изделия, требуется его проверка, то 2-й экз. Карточки вместе с изделием направляется в цех входного контроля (ВК).
3. Если проверка изделия не требуется, то 2-й экз. Карточки после записи заключения направляется или в СлУК (если заключение – годен или брак) или в подразделение, ответственное за устранение неисправности (ПОУ) (если заключение – доработать или отрегулировать).
4. Если требуется проверка изделия в лаборатории, то его вместе со 2-м экз. Карточки передают в ВК, а после записи заключения – в СлУК или в ПОУ (см. п. 3).
5. Если заключение – доработать или отрегулировать, то на основании заключения составляется задание на работу по устранению неисправности.
6. На основании задания выписывается наряд (2 экз.) на выполнение работ с обязательным указанием номера Карточки и накладная на материал, если требуются дополнительные затраты материала (готовое изделие, деталь, заготовка, материал и т. п.).
7. Работа по устранению неисправности производится на основании наряда, а материал выдается склад на основании накладной. Один экз. накладной на материал направляется в СлУК.
8. После выполнения работы контролер отдела технического контроля (ОТК) делает отметку в 2-х экз. наряда: 1-й экз. передается в БТЗ для оплаты, а 2-й – в СлУК.
9. Все документы, поступающие в СлУК, проходят контроль, кодирование и передаются на телетайпный пункт (ТП).
10. На телетайпном пункте содержание документов переводится на машинный носитель – перфоленту (ПЛ). Перфолента по каналам связи передается в вычислительный центр (ВЦ).
11. В ВЦ данные с ПЛ проходят ввод в ЭВМ, обработку и выводятся на печать в виде выходных документов, приведенных в рекомендуемом приложении 3.
- При обработке данных возможно их разделение по определенной совокупности признаков на отдельные группы. Например, для оценки надежности на этапе испытаний и (или) эксплуатации возможен отбор всех данных по неисправностям изделия, возникшим из-за его конструктивного несовершенства или отказов готовых изделий, или недостатков технологий изготовления и т. п.

3663

12. Для контроля данных, хранящихся в ЭВМ, ВЦ выпускает контрольные табуляграммы, которые направляются в СлУК для сверки с входными документами (Карточками).

Инв. № дубликата		3М.	
Инв. № подлинника	3663	№ кв.	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	3668

№ изм.											
№ изв.											

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

ПРИМЕР ПОСТРОЕНИЯ ВЫХОДНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Ведомость дефектов комплектующих изделий
при входном контроле в производстве и при ПСИ

№ п/п	Наименование и шифр изделия	Поставщик		Количество дефектных изделий					Номер р/акта	Описание неисправности		
		Мини-стерьство	Предпр.-изгото-витель	при вх. конт-роле	при наээм-ной отраб.	при летных испы-таниях	всего	проц. от прове-ренного		Дата предъяв-ления	Внешнее проявление (что замечено)	Характер, сущность (что произошло)

1. Задержки производственного цикла на 1 основное изделие из-за устранения неисправностей ГИЗ _____ час.

2. Потери завода из-за неисправностей ГИЗ _____ чел-ч., _____ руб.

3. Неисправности ГИЗ от общего числа выявленных неисправностей составляют _____ %.

Директор завода

/ /

Главный контролер

/ /

Нач. отдела надежности

/ /

Инв № дубликата	
Инв. № подлинника	3663

№ изм.									
№ изв.									

Сводка дефектов изделий
по причинам за период с _____ по _____

Причинность	Кол. дефектов		Затраты	
	Всего	Проц.	Всего	Проц.

Сводка дефектов изделий по вине
цехов (отделов) _____ за период с _____ по _____

Цех, отдел	Количество дефектов				Затраты		
	КР	ЗН	МЗ	Всего	Проц.	Всего	Проц.
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)

Итого по предприятию _____

Итого _____

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	3663

№ изм.							
№ взв.							

Сводка дефектов по вине _____
на изделиях типа _____ за период с _____ по _____

Код подсистемы	Наименование и обозначение изделия	Количество дефектов					Затраты	
		КР	ЗН	МЗ	Всего		кол.	проц.
					кол.	проц.		

Итого по цеху/отделу _____

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	3663

№ изм.									
№ изв.									

Сводка дефектов по участку (бригаде) _____
 цеха (отдела) _____ за период с _____ по _____

Номер Карточки	Номер осн. изделия	Код агрегата	Обозначение и наименование изделия	Внешнее проявление, характер	Принятые меры (документ)	Исполнитель
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)

1. Ведомость дефектов комплектующих изделий при входном контроле, в производстве и при приемо-сдаточных испытаниях выпускается вычислительным центром с периодичностью - квартал (год) и предназначена для отчетности перед Министерством.

2. "Сводка дефектов изделий по причинам за период" выпускается вычислительным центром ежемесячно (ежеквартально) и направляется руководству предприятия.

Все сведения в данной сводке представляются в виде дроби:

- в числителе - за отчетный период;
 - в знаменателе - за предыдущий отчетный период (или базовое значение).

3."Сводка дефектов изделий по вине цехов (отделов) за период" приводит сведения по группе цехов (отделов) вычислительным центром ежемесячно, направляется главным специалистам (главному конструктору, главному технологу, начальникам производств и т.д.) по принадлежности и содержит в:

- графике 1 – код цеха или отдела, ответственного за устранение причины возникновения дефектов;
 - графах 2 – 4 соответственно количество критических дефектов, значительных дефектов и малозначительных дефектов;
 - графике 5 – общее количество дефектов по вине данного цеха (отдела);
 - графике 6 – процент дефектов от общего количества по данной группе цехов (отделов);
 - графике 7 – трудоемкость устранения дефектов в нормо-ч;
 - графике 8 – процент трудоемкости на устранение дефектов по данному цеху (отделу) от общей по группе цехов (отделов) за отчетный период.

Все сведения в данной сводке представляются в виде дроби:

- в числителе - за отчетный период;
 - в знаменателе - за предыдущий отчетный период (или базовое значение).

4."Сводка дефектов по вине на изделиях типа за период" дает сведения по отдельному цеху (отделу), выпускается вычислительным центром ежемесячно и направляется начальникам цехов (отделов) по принадлежности.

5. "Сводка дефектов по участку (бригаде) пеха (отдела) за период" дает сведения о дефектах по вине участка (бригады), выпускается вычислительным центром ежемесячно и предназначена для начальников участков (бригад) по принадлежности.