АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«Гарнизон»

УТВЕРЖДАЮ
ВрИО Генерального директора
АО «Гарнизон»

С.А.Штыкулин

«31» 07 2015 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО СМК.15-2015

Система менеджмента качества

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА И ИСПЫТАНИЯ ПРОДУКЦИИ

Экз. № _____

Москва
2015

Предисловие

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН отделом лицензионно-разрешительной работы Главного управления производства и реализации государственного оборонного заказа АО «Гарнизон».

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Генерального директора АО «Гарнизон» от «31» 07 2015 года № 104

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий Стандарт является интеллектуальной собственностью АО «Гарнизон» и не может быть передан сторонней организации, юридическому или физическому лицу без разрешения Генерального директора.

Содержание

1 Область применения....1
2 Нормативные ссылки....1
3 Термины, определения, обозначения и сокращения....2
4 Ответственность и контроль....5
5 Описание процедуры....5
6 Учет, хранение....30
7 Внесение изменений....30
8 Распределение....30
9 Документы и записи....30
Приложение А (справочное)....32
Приложение Б (справочное)....33
Приложение В (рекомендуемое)....34
Приложение Г (обязательное)....35
Приложение Д (обязательное)....37
Приложение Е (рекомендуемое)....39
Приложение Ж (рекомендуемое)....40
Приложение И (рекомендуемое)....41
Приложение К (обязательное)....42
Приложение Л (обязательное)....44
Приложение М (обязательное)....45
Приложение Н (обязательное)....46
Приложение П (рекомендуемое)....48
Приложение Р (рекомендуемое)....49
Приложение С (рекомендуемое)....50
Приложение Т (рекомендуемое)....51
Приложение У (рекомендуемое)....52
Приложение Ф (рекомендуемое)....53
Приложение Ц (рекомендуемое)....55
Лист регистрации изменений....56

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт устанавливает процедуры контроля качества и испытаний военной продукции в АО «Гарнизон».

1.2 Настоящий стандарт обязателен для всех подразделений организации, задействованных в процедурах изготовления, контроля и испытаний военной продукции.

1.3 Стандарт разработан с учетом требований ГОСТ ISO 9001, ГОСТ РВ 0015-002, ГОСТ РВ 15.307.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ РВ 0015-002-2012 Система разработки и постановки на производство военной техники. Системы менеджмента качества. Общие требования;
- ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования;
- ГОСТ РВ 52374-2005 Система менеджмента качества. Оборонная продукция. Общие требования к обеспечению, контролю качества и правилам приемки изделий при ограниченных объемах поставок;
- ГОСТ РВ 15.307-2002 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Испытания и приемка серийных изделий. Основные положения;
- ГОСТ РВ 15.301-2003 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Постановка на производство изделий. Основные положения;
- ГОСТ РВ 8.570-98 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение испытаний вооружения и военной техники. Основные положения;
- ГОСТ РВ 15.004-2004 Система разработки и постановки продукции на производство. Военная техника. Стадии жизненного цикла изделий и материалов;
- ГОСТ Р 8.568-97 Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения;
- ГОСТ РВ 8.560 Средства измерений военного назначения. Испытания и утверждение типа;
- ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения;
- СТО СМК.02-2015 Система менеджмента качества. Управление документацией;
- СТО СМК.01-2015 Система менеджмента качества. Стандарты организации. Порядок разработки, оформления, внесения изменений, хранения и актуализации;

- СТО СМК.03-2015 Система менеджмента качества. Управление записями;
- СТО СМК.05-2015 Система менеджмента качества. Анализ СМК со стороны руководства. Управление СМК;
- СТО СМК.16-2015 Система менеджмента качества. Управление складированием, хранением и отгрузкой готовой продукции;
- СТО СМК.11-2015 Система менеджмента качества. Управление собственностью потребителя;
- СТО СМК.08-2015 Система менеджмента качества. Входной контроль;
- СТО СМК.27-2015 Система менеджмента качества. Обеспечение качества выполнения технологических процессов при производстве продукции;
- СТО СМК.10-2015 Система менеджмента качества. Проведение контроля качества (испытаний) разрабатываемых опытных образцов военной продукции;
- СТО СМК.21-2015 Система менеджмента качества. Идентификация и прослеживаемость продукции;
- СТО СМК.18-2015 Система менеджмента качества. Управление несоответствующей продукцией;
- СТО СМК.26-2015 Система менеджмента качества. Управление устройствами для мониторинга измерений.

3 Термины, определения, обозначения и сокращения

3.1 Термины и определения

3.1.1 **Оборонная продукция**: Продукция, предназначенная к поставке по государственному оборонному заказу.

Примечания

1 К оборонной продукции относятся военная продукция и продукция, поставляемая по государственному оборонному заказу для военных и гражданских нужд в едином исполнении.

2 К военной продукции относится оборонная продукция, создаваемая и поставляемая по документации, утвержденной или согласованной государственным заказчиком государственного оборонного заказа.

3.1.2 **Испытания**: Экспериментальное определение количественных и (или) качественных характеристик свойств объекта испытаний как результата воздействия на него, при его функционировании, при моделировании объекта и (или) воздействий.

Примечание - Определение включает оценивание и (или) контроль.

3.1.3 **Вид испытаний**: Классификационная группировка испытаний по определенному признаку.

3.1.4 **Категория испытаний**: Вид испытаний, характеризуемый организационным признаком их проведения и принятием решений по результатам оценки объекта в целом.

3.1.5 **Методика испытаний**: Организационно-методический документ, обязательный к выполнению, включающий метод испытаний, средства и условия испытаний, отбор проб, алгоритмы выполнения операций по определению одной или нескольких взаимосвязанных характеристик свойств объекта, формы представления данных и оценивания точности, достоверности результатов, требования техники безопасности и охраны окружающей среды.

3.1.6 **Протокол испытаний:** Документ, содержащий необходимые сведения об объекте испытаний, применяемых методах, средствах и условиях испытаний, результаты испытаний, а также заключение по результатам испытаний, оформленный в установленном порядке.

3.1.7 **Предъявительские испытания**: Контрольные испытания продукции, проводимые службой технического контроля предприятия-изготовителя перед предъявлением ее для приемки представительству заказчика, потребителю или другим органам приемки.

3.1.8 **Приемо-сдаточные испытания**: Контрольные испытания изготовленной продукции, по результатам которых принимается решение о ее пригодности к поставкам и (или) использованию.

3.1.9 **Периодические испытания**: Контрольные испытания образцов выпускаемой продукции, проводимые через установленные промежутки времени или по мере изготовления определенного объема продукции с целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения ее выпуска.

3.1.10 **Предъявительские испытания**: Контрольные испытания продукции, проводимые службой технического контроля изготовителя перед предъявлением ее для приемки представителем заказчика, потребителя или других органов приемки.

3.1.11 **Типовые испытания**: Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые с целью оценки эффективности и целесообразности вносимых изменений в конструкцию, рецептуру или технологический процесс.

3.1.12 **Контрольные испытания**: Испытания, проводимые для контроля качества объекта.

3.1.13 **Квалификационные испытания**: Контрольные испытания установочной серии или первой промышленной партии, проводимые с целью оценки готовности предприятия к выпуску продукции данного типа в заданном объеме.

3.1.14 **Контроль качества продукции**: Контроль количественных и (или) качественных характеристик свойств продукции.

3.1.15 **Производственный контроль**: Контроль, осуществляемый на стадии производства.

3.1.16 **Операционный контроль**: Контроль продукции или процесса во время выполнения или после завершения технологической операции.

3.1.17 **Летучий контроль**: Контроль, проводимый в случайное время.

3.1.18 **Периодический контроль**: Контроль, при котором поступление информации о контролируемых параметрах происходит через установленные интервалы времени

3.1.19 **Партия продукции**: Определенное количество единиц продукции, изготовленных за ограниченный период времени по одной и той же конструкторской и технологической документации (стандарту), одновременно предъявляемых на испытания и (или) приемку, при оценке качества которых принимают одно общее решение.

3.1.20 **Приемка продукции**: Проверка и документальное подтверждение соответствия продукции требованиям технической документации (условиям

контракта) и годности этой продукции к поставке и (или) использованию, осуществляемое при положительных результатах контроля ее качества.

3.1.21 **Заказчик**: Уполномоченный орган государственного заказчика, осуществляющий заказы на производство и поставку продукции (изделий ВТ).

3.1.22 **Военное представительство**: Представительство Министерства обороны Российской Федерации в организации.

3.1.23 **Изготовитель**: Предприятие (организация, объединение), осуществляющее выпуск продукции и ее поставку в установленном порядке.

3.1.24 **Идентификация**: Процедура, предполагающая маркировку сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих, документации и готовой продукции с целью прослеживания её использования, места нахождения или возможности выявления причин несоответствия, связанных с процессом её изготовления.

3.1.25 **Проележиваемость**: Возможность проследить историю, применение или местонахождение того, что рассматривается.

3.1.26 **Клеймение**: Нанесение условных знаков, букв, цифр, графических знаков или надписей на объект, с целью его подтверждения соответствия его требованиям, статуса контроля, указания его свойств и характеристик.

3.2 Обозначения и сокращения

АО – акционерное общество;
ВП – военное представительство;
ВТ – военная техника;
ВТС – военно-техническое сотрудничество;
ГОЗ – государственный оборонный заказ;
ГОСТ – государственный стандарт;
ГСХ – гарантийный срок хранения;
ДХО – дочерние хозяйственные общества;
ДС – документы по стандартизации;
ЖЦП – жизненный цикл продукции;
ИП – испытательное подразделение;
КИМП – комплектующее изделие межотраслевого применения
КД – конструкторская документация;
НД – нормативная документация;
ОКР – опытно-конструкторская работа;
ОЛРР – отдел лицензионно-разрешительной работы;
ОРК – отдел разработки и конструирования;
ОСТ – отраслевой стандарт;
ОТК – отдел технического контроля;
ПО – производственный отдел;
ПИ – периодические испытания;
ПСИ – приемо-сдаточные испытания;
РД – руководящий документ;
РФ – Российская Федерация;
СМК – система менеджмента качества;
СТО – стандарт организации;

ТД – технологическая документация;
ТТЗ – тактико-техническое задание;
ТЗ – техническое задание;
ТУ – технические условия;
ТТХ – тактико-технические характеристики;
ТО – технологический отдел.

4 Ответственность и контроль

4.1 Ответственность за разработку данного стандарта возлагается на ОЛРР.

4.2 Ответственность за соблюдение требований настоящего стандарта возложена на персонал организации, задействованный в процедурах изготовления, контроля и испытаний военной продукции.

4.3 Контроль выполнения требований настоящего стандарта осуществляет представитель руководства по качеству.

5 Описание процедуры

5.1 Общие положения

5.1.1 Продукция (в том числе и военная), разрабатываемая и производимая АО «Гарнизон», подлежит контролю и испытаниям, определенным действующими ДС, конструкторской, технологической документацией на конкретную продукцию и контрактами (договорами) на поставку.

5.1.2 Основной целью проведения процедур контроля качества и испытаний продукции является предотвращение выпуска и поставки потребителю продукции, несоответствующей установленным требованиям.

5.1.3 Применяемые средства испытаний, измерений и контроля, а также методики измерений должны соответствовать ДС, содержащими требования по метрологическому обеспечению.

Требования могут устанавливаться:

- в ГОСТ, ОСТ, РД (для «гостируемых» изделий (работ, услуг);
- в технических условиях, конструкторской документации;
- в технических заданиях и в условиях договоров.

Метрологическое обеспечение испытаний изделий должно соответствовать требованиям ГОСТ РВ 8.570, а испытательное оборудование должно быть аттестовано в соответствии с ГОСТ Р 8.568.

Не допускается применение при контроле и испытаниях средств измерений, не прошедших поверку в установленные сроки.

5.1.4 С целью обеспечения свидетельства соответствия продукции в организации производится идентификация статуса контроля и испытаний продукции с применением:

- клеймения изделий согласно КД;
- оформления сопроводительных карт;
- оформления протоколов предъявительских, приемо-сдаточных и других видов испытаний;

- оформления актов по результатам входного контроля, испытаний, контроля технологической дисциплины и др.;
- паспортов (формуляров, этикеток) на продукцию.

Остальные требования по идентификации установлены в СТО СМК.21.

Идентификация статуса контроля и испытаний продукции в организации применяется в целях обеспечения гарантии того, что отправка потребителю готовой продукции или передача изготовляемой продукции на дальнейшие операции технологического процесса будет осуществлена только при положительных результатах контроля и испытаний, регламентированных требованиями ДС, КД, ТД, и надлежащем оформлении сопроводительной документации.

Также проведение идентификация статуса контроля и испытаний обеспечивает прослеживаемость и возможность проведения анализа возникновения несоответствий (при наличии).

5.1.5 Срок хранения документов, идентифицирующих статус контроля и испытаний продукции, определен гарантийными сроками на конкретные изделия.

5.2 Контроль качества продукции

5.2.1 Базовыми принципами проведения надлежащего контроля качества продукции являются:

- личная ответственность непосредственного исполнителя, руководства ПО за качество изготавливаемой продукции;
- личная ответственность непосредственного исполнителя за качество проведенного контроля продукции;
- недопустимость предъявления ПО отделу технического контроля продукции, несоответствующей установленным требованиям;
- недопустимость проведения технологической операции при отсутствии подтверждения положительных результатов контроля на предыдущей операции, предусмотренной технологическим процессом;
- безусловная идентификация статуса проведенного контроля.

5.2.2 В АО «Гарнизон» контроль качества реализуется на следующих этапах жизненного цикла продукции, которые определены ГОСТ РВ 15.004:

- на этапе разработки;
- на этапе производства.

5.2.2.1 На этапе разработки контроль качества реализуется путем проведения:

- технологического контроля;
- нормоконтроля;
- метрологических контроля и экспертизы;
- контроля разрабатываемых опытных образцов военной продукции согласно СТО СМК.10.

5.2.2.2 На этапе производства контроль качества реализуется путем проведения:

- контроля соответствия комплектующих изделий и материалов требованиям ДС, КД и НД согласно СТО СМК.08;

- контроля условий хранения комплектующих изделий и материалов;
- контроля технологических операций изготовления продукции (операционный контроль) согласно техпроцессам;
- контроля готовой продукции согласно техпроцессам;
- контроля хранения готовой продукции (до и после проведения контроля (испытаний) согласно СТО СМК.11;
- диагностического контроля по выявлению скрытых дефектов согласно ТД;
- периодической оценки точности, настроенности, стабильности технологических процессов для их оперативного регулирования;
- контроль технологической дисциплины согласно СТО СМК.27;
- периодического и летучего контроля;
- испытаний согласно п.5.3 настоящего стандарта.

5.2.3 На всех этапах статус проведенного контроля фиксируется путем регистрации результатов контроля в соответствующей документации.

5.2.4 Систематизация видов контроля для военной продукции приведена в приложении А.

5.2.5 Порядок проведения контроля качества в процессе производства военной продукции установлен в соответствующей ТД.

Методики проведения контроля, содержащие, в том числе, перечень измеряемых (контролируемых) параметров военной продукции и допуски на них, нормы точности измерений (достоверности контроля) также установлены в соответствующей ТД.

На рабочих местах, где проводится контроль, должны быть в наличии документы (утвержденные выписки, фрагменты из КД и ТД), регламентирующие:

- порядок и способы приемки и контроля военной продукции с предыдущей операции;
- порядок и способы выполнения контрольных операций.

5.2.6 Порядок выбора отдельных видов оборудования для мониторинга и измерений продукции установлен в СТО СМК.26.

5.2.7 Назначение ответственных за отдельные виды контроля, отнесенных к специальным и (или) особоответственным операциям, производят начальники ПО и ОТК своими распоряжениями.

5.2.8 Персонал, задействованный в процедурах контроля качества продукции, должен быть компетентным на основе полученного образования, подготовки, навыков и опыта. Требования к компетентности персонала устанавливаются в технологических процессах и должностных инструкциях.

5.2.9 При прерывистом характере изготовления военной продукции, связанном с ограниченными объемами поставок, контроль качества осуществляется в соответствии с положениями ГОСТ РВ 52374.

5.2.10 Порядок действий с несоответствующей продукцией, выявленной в результате проведения контроля качества, установлен в СТО СМК.18 и стандартах, приведенных в п. 5.2.2.1, 5.2.2.2.

5.2.11 Порядок идентификации годной и дефектной военной продукции установлен в технологических процессах, СТО СМК.21.

5.3 Испытания продукции

5.3.1 Изготовленная продукция до ее отгрузки или передачи заказчику (потребителю) подлежит испытаниям и приемке с целью удостоверения в ее годности к использованию в соответствии с требованиями, установленными в ТУ и контрактах (договорах) на поставку.

5.3.2 В АО «Гарнизон» испытания проводятся на следующих этапах ЖЦП:

- на этапе разработки;
- на этапе производства.

5.3.2.1 На этапе разработки проводятся испытания опытных образцов согласно СТО СМК.10.

Испытания опытных образцов подразделяются на:

а) предварительные;

б) государственные (для опытных образцов изделий, разрабатываемых по ТТЗ заказчика);

в) межведомственные (для опытных образцов составных частей изделий, разрабатываемых по ТЗ головного исполнителя ОКР).

Целями проведения предварительных испытаний опытных образцов являются:

- оценка соответствия опытного образца изделия требованиям ТТЗ, а также определение готовности опытного образца изделия к государственным испытаниям (для п.5.3.2.1б);
- оценка соответствия опытных образцов составной части изделия требованиям ТЗ, а также определение возможности предъявления опытного образца составной части изделия на межведомственные испытания (для п.5.3.2.1в).

5.3.2.2 На этапе производства проводятся следующие испытания:

- квалификационные согласно ГОСТ РВ 15.301;
- предъявительские согласно ГОСТ РВ 15.307;
- приемо-сдаточные согласно ГОСТ РВ 15.307;
- периодические согласно ГОСТ РВ 15.307;
- типовые согласно ГОСТ РВ 15.307.

Целью проведения квалификационных испытаний является подтверждение соответствия изделий требованиям КД, оценка проведенных мероприятий по устранению недостатков, выявленных при государственных (межведомственных) испытаниях опытных образцов изделий, проверка разработанного технологического процесса, обеспечивающего стабильность качества изделий, также определение готовности производства к выпуску изделий в заданном объеме.

Целью проведения предъявительских испытаний является контроль изделий (партий продукции) на соответствие требованиям ТУ и определение их готовности для предъявления ВП.

Целью проведения приемо-сдаточных испытаний является контроль соответствия изделий (партий продукции) требованиям ТУ, установленным для данной категории испытаний, а также контрольному образцу (если он предусмотрен в ТУ на изделие) или образцу-эталону (при его наличии) для определения возможности приемки продукции.

Целями проведения периодических испытаний являются:

- периодический контроль качества продукции;
- контроль стабильности технологического процесса в период между предшествующими и очередными испытаниями;
- подтверждение возможности продолжения изготовления продукции по действующей конструкторской (включая ТУ на изделие), технологической документации, НД и ее приемки.

Целью проведения типовых испытаний является оценка эффективности предлагающихся изменений в изделие и целесообразности их внесения в конструкцию, технологию или рецептуру изготовления, которые могут повлиять на тактико-технические характеристики изделия и (или) его эксплуатацию, включая безопасность воздействия на личный состав и окружающую среду.

5.3.3 На всех видах испытаний, их статус фиксируется путем регистрации результатов испытаний в соответствующей документации, установленной стандартами по п.5.3.2.2.

5.3.4 Систематизация видов испытаний для военной продукции приведена в приложении Б.

5.3.5 Методики проведения испытаний, содержащие, в том числе, перечень измеряемых (контролируемых) параметров военной продукции и допуски на них, нормы точности измерений (достоверности контроля) установлены в соответствующих ТУ.

5.3.6 Назначение ответственных за отдельные виды испытаний производят начальники ПО, ОТК и ИП своими распоряжениями.

5.3.7 Персонал, задействованный в процедурах испытаний продукции, должен быть компетентным на основе полученного образования, подготовки, навыков и опыта. Требования к компетентности персонала устанавливаются в должностных инструкциях.

5.4 Предъявительские испытания

5.4.1 Предъявительские испытания проводятся с целью определения готовности изделий (партий) для предъявления ВП на приемо-сдаточные испытания или для предъявления организации заказчика или другой организации, если это предусмотрено контрактом (договором).

Предъявительские испытания готовых изделий ОТК проводит на соответствие требованиям ДС и технической документации.

5.4.2 Объем предъявительских испытаний должен быть не менее объема приемо-сдаточных испытаний, при этом в технически обоснованных случаях могут учитываться результаты производственного контроля, например, по показателям, не изменяющимся при дальнейшем изготовлении продукции.

Также, в технически обоснованных случаях, отдельные виды предъявительских и приемо-сдаточных испытаний допускается совмещать в соответствии с ДС и технической документацией на изделие.

5.4.3 Объем и порядок проведения предъявительских испытаний определяется существующими ДС и технической документацией на данный вид изделий.

5.4.4 На предъявительские испытания изделия (партии) предъявляет мастер участка, прилагая извещение (приложение Г), технологический паспорт или сопроводительную карту и др.

Форма извещения (приложение Г) согласовывается с ВП.

Формы технологического паспорта и сопроводительной карты устанавливаются в технологических процессах (инструкциях) на соответствующие изделия.

5.4.5 Результаты испытаний и заключение по ним оформляют протоколом (приложение Е), который подписывает представитель ОТК, проводивший испытания (контроль), а заключение – начальник ОТК (его представитель на то уполномоченный) и производственный мастер участка.

На основании протокола испытаний (приложение Е) ОТК выдает заключение о соответствии предъявленных изделий в извещении (приложение Е).

5.4.6 Изделие (партию) считают принятым ОТК и годным для предъявления ВП, если оно выдержало предъявительские испытания с положительными результатами и результаты испытаний оформлены протоколом (приложение Е).

По согласованию с ВП результаты предъявительских и приемо-сдаточных испытаний могут быть оформлены единым протоколом испытаний. В этом случае в протоколе должны быть предусмотрены отдельные графы для записи результатов предъявительских и приемо-сдаточных испытаний и заключений по результатам испытаний. Согласование такого решения фиксируется согласующей подписью ВП на соответствующем технологическом документе, в котором приведены формы протоколов.

Изделия (партии), принятые ОТК, должны быть опломбированы и иметь соответствующие клейма, метод простановки и расположения которых должны соответствовать КД и ТД на изделие.

5.4.7 Изделие (партию), не выдержавшую предъявительские испытания, ОТК возвращает начальнику ПО для анализа и устранения причин возникновения дефектов, разработки и проведения мероприятий по устранению дефектов и их причин, повторной проверки и последующего предъявления.

При невозможности (нецелесообразности) устранения дефектов изделие (партию) окончательно бракуют или по решению начальника ПП и начальника ОТК производят разбраковку партии силами участка за счет виновников в изготовлении дефектной продукции.

5.4.8 После проведения мероприятий по устранению дефектов и их причин, повторной проверки участком–изготовителем изделия (партии) повторно предъявляют ОТК.

Повторное предъявление изделий (партий) ОТК осуществляет мастер участка по извещению с надписью «Вторичное».

К извещению должен быть приложен акт (приложение И) об устранении дефектов в изделии (партии) и перечень проведенных мероприятий (карта анализа дефектов).

5.4.9 Изделие (партию), не выдержавшее повторные испытания, забраковывают и возвращают на участок.

5.4.10 Окончательно забракованные изделия (партии) изолируют от годных. Решение об использовании забракованных изделий (партий) принимает Генеральный директор и начальник ОТК по согласованию в необходимых случаях (для военной продукции) с ВП.

5.5 Приемо-сдаточные испытания, проводимые ОТК

5.5.1 Отдел технического контроля проводит вместо ВП приемо-сдаточные испытания в случае, если поставку изделий осуществляют без приемки ВП:

- с письменного разрешения заказчика;
- в соответствии с условиями контракта на поставку.

5.5.2 Отдел технического контроля проводит приемо-сдаточные испытания продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления при наличии требований в договорах на поставку и КД на продукцию.

5.5.3 В случаях по п.п. 5.5.1; 5.5.2 предъявительские испытания в порядке, установленном настоящим стандартом, проводит ПО, предъявляющее изделия (партии продукции) ОТК для проведения им приемо-сдаточных испытаний.

Форма извещения о предъявлении продукции на приемо-сдаточные испытания, проводимые ОТК приведена в приложении Ж.

Результаты приемо-сдаточных испытаний ОТК оформляют протоколом (приложение Ж).

5.5.4 В целях реализации требований Постановления Правительства Российской Федерации от 11 октября 2012 г. № 1036 [1], при поставках продукции по ГОЗ, на основании заключения ОТК о приемке продукции, АО «Гарнизон» принимает заявление о соответствии оборонной продукции, поставляемой по ГОЗ, требованиям государственного заказчика.

5.5.5 Действия с несоответствующей продукцией

5.5.5.1 По каждому случаю выявления несоответствий в готовой продукции мастер участка изготовления продукции и начальник ОТК обязаны немедленно принять конкретные меры по устранению выявленных причин несоответствия изделий и исключению повторения дефектов в дальнейшем.

Конкретные виновники в изготовлении несоответствующей продукции привлекаются к ответственности начальником ПО, в которых они работают.

Руководством организации за неправильные решения по действиям с несоответствующей продукцией могут привлекаться к ответственности руководители всех структурных подразделений.

5.5.5.2 Разбраковка продукции выполняется только силами участков изготовления продукции. В технологических процессах ее допускается квалифицировать как производственную операцию.

Вместо разбраковки работники ОТК сосредотачивают свое внимание на выявлении причин, приводящих к изготовлению продукции с дефектами, и на принятии действенных мер по их устранению. Работники ОТК совместно с ТО обобщают дефекты и разрабатывают мероприятия по их устранению, контролируют выполнение данных мероприятий.

5.5.5.3 При неустранении причин, приводящих к изготовлению дефектной продукции, начальник ОТК приостанавливает контроль и приемку этой продукции на соответствующих рабочих местах или участках.

5.5.5.4 В случаях систематического предъявления продукции с повторяющимися дефектами начальник ОТК ставит вопрос перед руководителем соответствующего производственного подразделения о невозможности поручать исполнителю данную работу.

5.6 Порядок проведения ПСИ и приемки военной продукции

5.6.1 Обеспечение ВП для проведения контроля, ПСИ и приемки военной продукции

5.6.1.1 При проведении контроля, испытаний и приемки продукции (деталей, сборочных единиц и т.д.) как в процессе производства, так и при проведении испытаний и приемки готовой продукции, материально-техническое и метрологическое обеспечение (необходимая нормативная и техническая документация, справочные материалы, рабочие места, средства испытаний, измерений и контроля, вспомогательные материалы и др.), а также выделение обслуживающего персонала, транспортных средств и прочего осуществляет АО «Гарнизон».

5.6.1.2 Рабочее место - это выделенное ВП помещение на производственном участке для размещения персонала представительства и специально отведенное место для осуществления контроля и испытаний продукции.

5.6.1.3 Подразделения организации (по принадлежности) осуществляют обеспечение ВП нормативной и технической документацией по запросу.

5.6.1.4 Остальные вопросы обеспечения ВП для проведения контроля, ПСИ и приемки военной продукции установлены в Положении [2], разработанном на основании Постановления Правительства РФ [3].

5.6.2 Порядок предъявления продукции ВП

5.6.2.1 Изделия (партии продукции), предъявляемые на испытания и (или) приемку, должны быть полностью укомплектованы в соответствии с требованиями ТУ на изделие. Используемые для комплектации покупные и получаемые по кооперации изделия должны пройти входной контроль.

5.6.2.1.1 Изделия (партии продукции), предъявляемые на испытания и (или) приемку должны выдержать предъявительские испытания, проведенные ОТК согласно технологическому процессу.

5.6.2.2 Предъявление изделий (партий продукции) ВП осуществляет ОТК на основании «Перечня изделий, сборочных единиц и операций технологического процесса, подлежащих обязательному контролю качества и приемке ВП».

5.6.2.2.1 В «Перечне…» устанавливается номенклатура продукции, подлежащая обязательному предъявлению ВП для испытаний и приемки. Для удобства пользования «Перечнем…» ВП может включать в него содержание, вид и объем контроля, а также перечень сопроводительной документации к продукции, на основании требований технологических процессов.

При включении в «Перечень…» продукции, подвергаемой в процессе предъявления или испытаний полной (частичной) разборке или разрушению, перечень должен быть согласован с руководством организации.

5.6.2.2.2 «Перечень…» разрабатывается ВП и направляется Генеральному не позднее 15 декабря года, предшествующего году, в котором будут осуществляться предъявления согласно «Перечню…».

5.6.2.2.3 «Перечней…» может оформляться несколько, в зависимости от количества изделий или заказов.

5.6.2.2.4 Срок действия «Перечня…» один календарный год. Он может уточняться ВП в зависимости от результатов эксплуатации и контроля качества военной продукции.

Уточнение «Перечня…» производится путем оформления дополнений к «Перечню…», срок предъявления продукции по дополнению – 7 дней после получения дополнения организацией.

5.6.2.3 Предъявление изделий (партий продукции) ВП ОТК осуществляет извещением (приложение К) с приложением необходимой сопроводительной документации, определенной технологическим процессом (инструкцией).

5.6.2.4 Предъявление изделий (партий) продукции на испытания и приемку ВП должно осуществляться ритмично с установлением, при необходимости, календарных сроков предъявления.

5.6.2.5 Перед предъявлением изделий (сборочных единиц, деталей, операций) на контроль (испытания) ВП представители ОТК должны проверить соответствие температуры и влажности на участке контроля (испытаний) требованиям КД (НД), указанным в технологической документации. При несоответствии температуры и (или) влажности установленным требованиям предъявление не производится.

5.6.3 Порядок проведения ПСИ и приемки продукции ВП

5.6.3.1 Приемо-сдаточные испытания проводят с целью контроля соответствия изделий (партий продукции) требованиям ТУ, установленным для данной категории испытаний, а также контрольному образцу (если он предусмотрен в ТУ на изделие) или образцу-эталону (при его наличии) для определения возможности приемки продукции.

Правила обращения и применения контрольных образцов приведены в приложении Л.

5.6.3.2 Приемо-сдаточные испытания проводят в объеме и последовательности, которые предусмотрены ТУ для данной категории испытаний с применением сплошного или выборочного контроля в соответствии с ТУ на изделие.

5.6.3.3 ПСИ и приемку продукции ВП проводит в присутствии ОТК силами и средствами изготовителя, в объемах и последовательности, установленных в ТУ.

5.6.3.4 Испытания и приемку изделий (партий продукции) в зависимости от специфики выполняемых работ проводят в один общий этап, содержащий в том числе приемо-сдаточные испытания, либо в виде самостоятельных этапов в последовательности, установленной в ТУ, при которой приемо-сдаточные испытания предшествуют проведению приемки продукции. В зависимости от принятого варианта проведения приемки продукцию предъявляют либо одним

общим предъявительским документом (приложение К) – на приемо-сдаточные испытания и приемку (в том числе по каждому этапу) либо отдельными предъявительскими документами – на приемо-сдаточные испытания и на приемку. В последнем случае из извещения, оформленного по форме приложения К, аккуратно вычеркивают ненужный этап.

5.6.3.5 Если на предъявленную на контроль качества (ПСИ) и приемку продукцию неправильно оформлена документация, не подготовлены рабочие места или средства испытаний, измерений и контроля, не выполнены согласованные ВП мероприятия (решения), не выполнены требования по защите государственной тайны и не приняты меры по устранению недостатков, обнаруженных в процессе летучего контроля ВП, то предъявленные изделия (партии продукции) могут быть отклонены от приемки с указанием причин отклонения.

Заключение об отклонении оформляется в предъявительском извещении (приложение К). По результатам отклонения, ОТК, ПО и подразделениями, ненадлежащее исполнение обязанностей которыми явилось причиной отклонения, проводят анализ, планируют (проводят) корректирующие действия и оформляют акт по форме приложения М. Акт представляют на согласование ВП.

Если при согласовании акта (приложение М) представителем ВП, в него не внесена запись «Повторное предъявление квалифицировать как вторичное», дальнейшее предъявление продукции после отклонения осуществляется по тому же извещению, о чем на извещении мастером ОТК выполняется отметка.

Если при согласовании акта (приложение М) представителем ВП, в него внесена запись «Повторное предъявление квалифицировать как вторичное», продукция предъявляется вторично, с оформлением нового извещения (приложение К) с надписью «Вторичное». Необходимость проведения повторной проверки продукции изготовителем, в том числе ОТК, повторных предъявительских испытаний определяется ВП при согласовании акта (приложение М).

5.6.3.6 На приемо-сдаточные испытания и приемку ВП извещением по форме приложения К предъявляют одно изделие (партию продукции) или несколько изделий (партий продукции) одного наименования (чертежа), выдержавших предъявительские испытания, проводимые ОТК.

Количество изделий (партий продукции), предъявляемых одним извещением одновременно, согласовывают с ВП, если оно не установлено в ТУ. Согласование оформляется ежегодным решением, проект которого готовит ОТК до 15 января текущего года.

Количество изделий (партий продукции), при необходимости может быть увеличено на количество изделий, необходимых для проведения периодических испытаний или завершения текущего контракта (договора).

5.6.3.7 Предъявление изделия (партии продукции) производит ОТК извещением (приложение К), подписанным руководством организации (Генеральным директором) и начальником ОТК. К извещению прилагают документы, подтверждающие соответствие изделия (партии продукции) требованиям ТУ (формуляр, паспорт, этикетку и т.п.), а также протоколы предъявительских испытаний по форме, установленной в технологических

процессах (с учетом формы 5 приложения Д ГОСТ РВ 15.307). Если оформление протоколов предъявительских испытаний не предусмотрено в ТУ, то результаты испытаний должны быть отражены по согласованию с ВП в других документах, подтверждающих приемку изделий (партий продукции) ОТК.

По согласованию с ВП для КИМП и отдельных видов изделий ВТ серийного и массового производства допускается подписывать извещения лицам, уполномоченным приказом Генерального директора.

5.6.3.8 Результаты приемо-сдаточных испытаний оформляют протоколом приемо-сдаточных испытаний по форме, установленной в технологических процессах (с учетом формы 6 приложения Д ГОСТ РВ 15.307).

Примечание – В случае использования при испытаниях продукции средств автоматизированного контроля с применением вычислительной техники для оформления результатов приемо-сдаточных испытаний вместо указанного протокола допускается машинная форма документа, удостоверяющего соответствие продукции всем требованиям ТУ, установленным для приемо-сдаточных испытаний, подписанного ОТК и ВП. Содержание этого документа устанавливают по согласованию с ВП.

5.6.4.9 По согласованию с ВП результаты предъявительских и приемо-сдаточных испытаний могут быть оформлены единым протоколом испытаний. В этом случае в протоколе должны быть предусмотрены отдельные графы для записи результатов предъявительских и приемо-сдаточных испытаний и заключений по результатам испытаний. Согласование такого решения фиксируется согласующей подписью ВП на соответствующем технологическом документе, в котором приведены формы протоколов.

5.6.3.10 В случае замены в процессе испытаний изделия сменного элемента (оговоренного в ТУ на изделие) испытания продолжают по прерванному или последующим пунктам программы испытаний. ВП повторяет испытания по тем пунктам, испытания по которым могли повлиять на отказ сменного элемента. До завершения приемки данного изделия изготовитель совместно с ВП выясняет причины отказа сменного элемента в сроки, согласованные с ВП. Решение о приемке данного изделия (партии продукции) принимают с учетом проведенного исследования.

При повторном отказе одного и того же (замененного) сменного элемента изделие (партию продукции) считают не выдержавшим приемо-сдаточные испытания.

Примечание – Отнесение элементов конструкции изделия к числу сменных элементов для каждого конкретного изделия определяется по согласованию между разработчиком, заказчиком (потребителем) и изготовителем и оговаривается в ТУ на изделие и в эксплуатационной документации (например, для аппаратуры и приборов военного назначения сменными элементами могут быть предохранители, индикаторные и сигнальные элементы и т.п.).

5.6.3.11 На основании протокола приемо-сдаточных испытаний ВП в извещении составляет заключение о соответствии изделия (партии продукции) требованиям ТУ и (или) о принятии [при предъявлении соответственно на испытания и (или) приемку] либо о возврате (забраковании) изделия (партии продукции).

5.6.3.12 Основанием для принятия решения о приемке изделия (партии продукции) являются положительные результаты его (ее) приемо-сдаточных

испытаний, проведенных в соответствии с действующей технической документацией, а также положительные результаты предыдущих периодических испытаний при условии, что установленные в ТУ сроки подтверждения этими испытаниями возможности изготовления и приемки изделий (партий продукции) не истекли.

Приемке изделий (партий продукции), выпуск которых изготовителем начат впервые, должны предшествовать квалификационные испытания, проводимые в соответствии с ГОСТ РВ 15.301. Результаты квалификационных испытаний являются основанием для решения вопросов приемки продукции в период после их проведения вплоть до получения результатов очередных (первых) периодических испытаний.

Приемке изделий (партий продукции), выпуск которых изготовителем возобновлен после перерыва на время, превышающее срок периодичности, установленный для периодических испытаний данной продукции, должны предшествовать периодические либо квалификационные испытания – по решению заказчика и изготовителя.

5.6.3.13 При получении положительных результатов приемо-сдаточных испытаний ВП в извещении приводит заключение о годности изделия (партии продукции) и о его дальнейшем использовании (о приемке или о передаче на следующий технологический участок, или о передаче на ответственное хранение и т.п.), а также ставит пломбы и (или) соответствующие клейма на продукции, метод простановки и расположение которых должны соответствовать требованиям ТУ. В формуляре (паспорте, этикетке) на принятую продукцию ВП также дает заключение, свидетельствующее о годности продукции и о ее приемке.

При отсутствии мест для клеймения (пломбирования) или недопустимости простановки клейм (пломб) на продукции клейма (пломбы) проставляют только на сопроводительной документации и на таре с принятой продукцией.

5.6.3.14 Принятыми считают изделия (партии продукции), которые выдержали приемо-сдаточные испытания при соблюдении действия на них положительных результатов периодических испытаний; промаркированы, укомплектованы, подвергнуты консервации и упакованы в соответствии с требованиями ТУ и условиями контрактов на поставку продукции; опломбированы ОТК и ВП и на которые оформлены документы, удостоверяющие приемку продукции ВП.

5.6.3.15 Принятая продукция подлежит отгрузке или передаче изготовителю на ответственное хранение.

Факт принятия продукции на ответственное хранение подтверждается соответствующей подписью должностного лица и печатью в извещении (приложение К). Изготовитель должен обеспечить сохранность качества и комплектности продукции после ее приемки вплоть до доставки к месту назначения, если иное не оговорено условиями контракта на поставку.

5.6.3.16 По окончании приемки изделия (партии продукции) должны быть упакованы изготовителем и опломбированы пломбами ОТК и ВП, если иное не предусмотрено контрактом и технической документацией на изделие. На принятые изделия (партии продукции), подлежащие поставке, ВП выдает

удостоверения, являющиеся основанием для предъявления счетов к оплате. Удостоверения по установленной форме с двумя заверенными ВП копиями оформляют в течение 24 часов с момента приемки изделия (партии продукции). Количество копий может уточняться требованиями контрактов (договоров).

5.6.4 Порядок действий при отрицательных результатах испытаний

5.6.4.1 Изделие (партию продукции), не выдержавшее испытания, ВП с изложением в извещении по форме приложения К причин возврата или забракования немедленно возвращает ОТК для выявления причин несоответствия требованиям ТУ на продукцию, проведения мероприятий по их устранению, определения возможности устранения брака (устранения дефектов или исключения дефектных изделий) и повторного предъявления.

ПП принимает меры по идентификации забракованной продукции и предотвращению ее непреднамеренного использования или поставки заказчику (потребителю). Порядок распоряжения несоответствующей продукцией установлен в СТО СМК.18.

При невозможности (нецелесообразности) устранения дефектов (исключения дефектных изделий) изделия (партии продукции) окончательно бракуют и изолируют от годных.

Причины несоответствия изделий (партий продукции) требованиям ТУ и принятые по ним изготовителем меры отражают в акте по форме приложения Е об их исследовании и устранении дефектов и причин их возникновения.

5.6.4.2 Если в результате анализа выявлено несоответствие условий и методов проведения испытаний требованиям КД (ТУ) или обнаружены дефекты в управляющей, регистрирующей и измерительной аппаратуре, то результаты испытаний считают незачетными. В этом случае акт и техническое обоснование оформляет подразделение, обеспечивающее тот вид испытаний, по которому результаты испытаний признаны незачетными с привлечением, при необходимости, других служб организации.

5.6.4.3 Возвращенное ВП изделие (партию продукции) после устранения дефектов (исключения дефектных изделий), принятия мер по их предупреждению, повторной проверки изготовителем, в том числе ОТК, повторных предъявительских испытаний при их положительных результатах, – повторно предъявляют ВП извещением по форме приложения К с надписью «Вторичное». К извещению прикладывают акт по форме приложения Н.

Вторичное извещение подписывает Генеральный директор и начальник ОТК.

Если возвращенное изделие (партия продукции) не будет повторно предъявляться, то предложение по его использованию, акт по исследованию и устранению дефектов по форме приложения Н ВП предъявляют вместе с извещением о предъявлении очередного изделия (партии продукции) того же наименования (чертежа) или в иные сроки, согласованные с ВП.

5.6.4.4 Повторные испытания проводят в полном объеме приемо-сдаточных испытаний. В случае применения выборочного контроля объемы выборок устанавливают в ТУ на изделие конкретного вида.

В технически обоснованных случаях, в зависимости от характера дефектов (например, при отказе КИМП), отдел ВП может проводить повторные испытания только по тем пунктам программы испытаний (ТУ), по которым

выявлены несоответствия продукции установленным требованиям, а также по тем, которые могли способствовать возникновению несоответствий и по которым испытания при первичном предъявлении не проводились. Указанное правило может применяться в случаях, не снижающих показателей качества принимаемой продукции, если технические обоснования принятых решений документально оформлены.

Техническое обоснование вышеуказанных решений оформляет ТО.

Изделия (партии продукции), не выдержавшие повторные испытания, забраковывают и изолируют от годных.

5.6.4.5 Решение об использовании окончательно забракованных изделий (партий продукции) в каждом конкретном случае принимают заказчик или по его указанию ВП и АО «Гарнизон».

5.6.5 Приостановка испытаний и приемки продукции

5.6.5.1 Испытания и приемку продукции ВП приостанавливает в следующих случаях:

а) если изделие (партия продукции), предъявлявшееся дважды на приемку, не выдержало приемо-сдаточных испытаний оба раза;

б) если экземпляры изделий (партий продукции), последовательно один за другим первично предъявлявшиеся на приемо-сдаточные испытания, не выдержали их и были окончательно забракованы (без права их повторного предъявления на приемку) по результатам каждых из двух последовательно проведенных первичных приемо-сдаточных испытаний;

в) если изделия не выдержали периодических испытаний (или других испытаний, выделенных из периодических в самостоятельную категорию), установленных в ТУ;

г) если при контроле качества изготовления изделий (партий продукции) выявлены дефекты, причиной которых является несоответствие технологических процессов установленным требованиям (в том числе обнаружено несоответствие средств испытаний, измерений и контроля установленным требованиям);

д) если в процессе эксплуатации продукции обнаружены дефекты и конструктивные недоработки, вызывающие отказ изделий, и установлено, что эти дефекты и конструктивные недоработки имеются также в изделиях, находящихся в производстве;

е) если не выполняются в срок принятые решения по обеспечению качества продукции;

ж) если продолжается изготовление изделий, узлов, сборочных единиц без внесения в техническую документацию в установленный срок изменений, предусмотренных контрактом или другими двухсторонними документами;

з) если в процессе изготовления изделий обнаружится их несоответствие обязательным требованиям государственных и отраслевых стандартов и условиям контракта на поставку.

Примечание – Для случая, указанного в перечислении «б», число последовательно забракованных изделий (партий продукции), при котором принимают решение о приостановке испытаний и приемки, может в зависимости от специфики продукции, массовости производства или других факторов быть иным, если это установлено в ТУ. Вместо числа последовательно забракованных изделий (партий продукции) в ТУ может

быть установлено число забракований из определенного числа последовательно предъявленных изделий (партий продукции), при превышении которого испытания и приемку приостанавливают.

5.6.5.2 В случае приостановки приемки продукции разрешается после получения результатов исследований обнаруженных отклонений от НД в продукции или технологическом процессе и фиксирования причин их возникновения продолжать изготовление и приемку деталей и сборочных единиц собственного производства, не подлежащих самостоятельной поставке и не являющихся причиной приостановки приемки продукции.

5.6.5.3 В случаях приостановки приемки, указанных в перечислениях «в», «д», «е», «ж», «з» по 6.5.1, – приостанавливают также отгрузку принятой продукции.

5.6.5.4 В случае приостановки приемки и отгрузки продукции ВП письменно уведомляет об этом заказчика, изготовителя и потребителя, заключившего контракт с изготовителем на поставку продукции, и ВП при нем.

5.6.5.5 Решение о возобновлении приемки и отгрузки продукции принимает заказчик после проведения изготовителем согласованных с ВП мероприятий по устранению причин, вызвавших приостановку приемки и отгрузки продукции, и оформления отчета о выполнении вышеуказанных мероприятий, согласованного с ВП.

Допускается решение о возобновлении приемки и отгрузки продукции принимать на уровне руководителя АО «Гарнизон» и ВП по согласованию с заказчиком. В этом случае причины приостановки приемки и отгрузки и принятые изготовителем меры по устранению дефектов ВП сообщает в установленном порядке заказчику.

5.6.6 Порядок проведения ВП приемочного (технического, операционного) контроля операций, деталей и сборочных единиц

5.6.6.1 Приемочный (технический, операционный) контроль ВП деталей, сборочных единиц, операций на соответствие требованиям КД проводится согласно перечню (п.5.6.2.2 настоящего стандарта).

5.6.6.2 При предъявлении деталей, сборочных единиц по извещению (приложение К) необходимо руководствоваться п.5.6.2 настоящего стандарта.

5.6.6.3 Предъявление ВП деталей, сборочных единиц, операций по журналу проводится за подписью начальника ОТК (или должностным лицом, уполномоченным распоряжением по ОТК, согласованным с ВП). Форма журнала предъявления продукции на контроль ВП приведена в приложении П.

5.6.6.4 При положительных результатах контроля, представитель ВП в журнале оформляет заключение о соответствии операций, деталей и сборочных единиц требованиям КД, ТД и допуске на последующие операции. Результаты контроля представитель ВП доводит под подпись до представителя ОТК, присутствовавшего при контроле.

5.6.6.5 При отрицательных результатах контроля, представитель отдела ВП в журнале оформляет заключение о несоответствии операций, деталей и сборочных единиц требованиям КД, ТД и возврате продукции ОТК. Результаты контроля представитель ВП доводит под подпись до представителя ОТК, присутствовавшего при контроле.

Порядок действий ОТК и подразделений организации при отрицательных результатах контроля должен соответствовать п.6.4 настоящего стандарта. Повторное предъявление производится также по журналу с отметкой в графе 6.

5.6.6.6 При отклонении от контроля операций, деталей и сборочных единиц, порядок действий ОТК и подразделений организации должен соответствовать п.5.6.3.5 настоящего стандарта.

5.7 Порядок проведения периодических испытаний

5.7.1 Периодические испытания проводят с целью:

- периодического контроля качества продукции;
- контроля стабильности технологического процесса в период между предшествующими и очередными испытаниями;
- подтверждения возможности продолжения изготовления продукции по действующей конструкторской (включая ТУ на изделие), технологической документации и НД и ее приемки.

Периодические испытания не устанавливают для продукции, все требования ТУ к которой проверяют на приемо-сдаточных испытаниях.

5.7.2 При проведении периодических испытаний продукции в АО «Гарнизон» материально-техническое и метрологическое обеспечение (необходимая нормативная и техническая документация, справочные материалы, рабочие места, средства испытаний, измерений и контроля, вспомогательные материалы и др.), а также выделение обслуживающего персонала, охраны, транспортных средств, средств связи и прочего осуществляет АО «Гарнизон».

При проведении испытаний в организациях заказчика или промышленности (полигон, специализированный институт, испытательный центр и т.д.) материально-техническое, метрологическое и бытовое обеспечение, выделение обслуживающего персонала, охраны, транспортных средств, средств связи и прочего осуществляют указанные организации и АО «Гарнизон» согласно заключенным контрактам (согласованным решениям).

При проведении испытаний на арендованном испытательном оборудовании других организаций заказчика или промышленности материально-техническое, метрологическое и бытовое обеспечение, выделение обслуживающего персонала, охраны, транспортных средств, средств связи и прочего осуществляет АО «Гарнизон».

5.7.3 Периодические испытания проводит АО «Гарнизон» на собственной базе при участии и под контролем ВП при нем, который дает заключение по результатам периодических испытаний.

АО «Гарнизон» обеспечивает своевременное проведение испытаний, строгое соблюдение законодательства по защите государственной тайны.

Периодические испытания может проводить организация заказчика, если это предусмотрено контрактом или, с согласия заказчика, испытательная организация промышленности по договору с АО «Гарнизон». В этом случае в периодических испытаниях участвуют АО «Гарнизон» и ВП при нем.

Если периодические испытания в целом или отдельные виды из состава периодических испытаний по согласованию с заказчиком будут проводить в испытательных организациях заказчика или промышленности, то график периодических испытаний утверждают заказчик и изготовитель или заказчик,

проводящая испытания организация промышленности и изготовитель продукции.

5.7.4 Периодические испытания проводят в объеме и последовательности, которые установлены в ТУ для данной категории испытаний.

Допускается по согласованию с ВП изменять последовательность отдельных видов испытаний, если это оговорено в соответствующих ТУ.

5.7.5 Периодичность испытаний устанавливается в ТУ на изделие или контрактах на поставку с указанием конкретных сроков и норм периодичности по одному из следующих вариантов:

- по времени производства (например, 1, 3, 6, 12 мес. или др.);
- по количеству изготовленных изделий или партий продукции.

5.7.6 Планирование проведения периодических испытаний производится посредством:

- оформления графика проведения периодических испытаний продукции АО «Гарнизон» на календарный год (приложение П);
- оформления графиков проведения периодических испытаний на конкретные изделия после их отбора (приложение Р).

Сроки испытаний, указанные в графиках, должны обеспечивать соблюдение норм периодичности испытаний, установленных в ТУ.

Оформление графиков производит испытательный центр:

- на последующий календарный год – до 25 декабря текущего года;
- на конкретные изделия – в течение недели после отбора последнего изделия ВП для проведения ПИ (данный срок может быть уточнен по согласованию с ВП).

5.7.7 Изделия для проведения очередных периодических испытаний отбирают в количестве, установленном в ТУ или контрактах на поставку, из числа изделий (партий продукции), изготовленных в течение установленного по п.5.7.5 контролируемого периода (или установленного контролируемого количества, или контролируемой партии) и выдержавших приемо-сдаточные испытания.

Изделия отбирает представитель ВП в присутствии представителя ОТК с оформлением заключения в извещении по форме приложения К. Отбор оформляют актом (приложение С) в трех экземплярах (для ИП, ОТК и ВП). Актов в течение контролируемого периода, может быть оформлено несколько, в зависимости от количества отбираемых изделий от одной партии.

5.7.8 Изделия (партии продукции), отобранные на периодические испытания, должны быть укомплектованы в соответствии с требованиями ТУ.

5.7.9 В процессе испытаний не допускается подстраивать (регулировать) изделия и заменять входящие в них сменные элементы, если это специально не допущено требованиями ТУ (в виде непосредственной записи либо в виде ссылок на другие документы).

Проведение отдельных видов испытаний, входящих в категорию периодических, на различных экземплярах изделий не допускается, если это не оговорено в ТУ.

5.7.10 Результаты периодических испытаний изделий (партий продукции) считают положительными, а изделия (партии продукции) выдержавшими испытания, если они испытаны в полном объеме и последовательности,

которые установлены в ТУ для данной категории испытаний, и соответствуют всем требованиям, указанным в ТУ и проверяемым при этих испытаниях.

5.7.11 Результаты периодических испытаний изделий (партии продукции) считают отрицательными, а изделия (партии продукции) не выдержавшими испытания, если установлено несоответствие изделия (партии продукции) хотя бы одному требованию ТУ для данной категории испытаний.

Дефекты, выявленные в ходе периодических испытаний, должны быть проанализированы с участием ВП (с составлением, при необходимости, плана работ по анализу причин дефектов). Результаты анализа и мероприятия по устранению и предупреждению выявленных недостатков должны быть оформлены документально и согласованы с ВП.

5.7.12 При получении положительных результатов периодических испытаний качество продукции контролируемого периода (или контролируемого количества, или контролируемой партии) считается подтвержденным по показателям, проверяемым в составе периодических испытаний. Также считается подтвержденной возможность дальнейшего изготовления и приемки продукции (по той же документации, по которой изготовлена продукция, подвергнутая данным периодическим испытаниям) до получения результатов очередных (последующих) периодических испытаний, проведенных с соблюдением установленных в ТУ сроков (норм) периодичности.

Срок или количество изделий (партий продукции), на которые распространяются результаты данных периодических испытаний, указывают в акте (отчете) периодических испытаний.

5.7.13 Результаты периодических испытаний (независимо от их результата) оформляют актом (отчетом) по форме приложения Т в сроки, определенные графиком в соответствии с п. 5.7.6.

К акту (отчету) прикладывают протокол периодических испытаний по форме приложения Т, подписанный лицами, проводившими испытания.

5.7.14 В случае замены в процессе испытаний изделий сменного элемента (оговоренного в ТУ на изделие) испытания продолжают по прерванному и последующим пунктам программы испытаний. По требованию ВП испытания повторяют по тем пунктам, испытания по которым могли вызвать отказ сменного элемента. До завершения периодических испытаний данного изделия изготовитель с участием ВП выясняет причины отказа сменного элемента и согласовывает с ВП результаты проведенных исследований отказа сменного элемента.

При отказе замененного сменного элемента изделие считают не выдержавшим периодические испытания.

5.7.15 Если изделия не выдержали периодических испытаний, то приемку и отгрузку принятой продукции приостанавливают до выявления причин возникновения дефектов, их устранения и получения положительных результатов повторных периодических испытаний. ВП письменно уведомляет о приостановке приемки и отгрузки заказчика, изготовителя, потребителя, заключившего контракт с изготовителем на поставку продукции, и ВП при нем.

АО «Гарнизон» совместно с ВП анализируют результаты периодических испытаний для выявления причин появления и характера дефектов, составляет

акт (отчет), указанный в п.5.7.13, в котором приводит перечень дефектов, обнаруженных при периодических испытаниях, причины их появления и мероприятия по устранению дефектов и (или) причин их появления по форме приложения Ф.

5.7.16 В случае приостановки ВП приемки продукции по п.5.7.15 приемку составных частей изделий собственного производства разрешается продолжать на основании анализа причин возникновения дефектов (кроме тех составных частей, в которых обнаружены дефекты при периодических испытаниях).

Если данные проведенного по п.5.7.15 анализа показывают, что обнаруженные дефекты снижают ТТХ изделия, то всю принятую, но не отгруженную продукцию, в которой могут быть подобные дефекты, возвращают изготовителю на доработку (замену), а вся отгруженная за контролируемый период продукция [или продукция из контролируемого количества изделий (партий продукции)] должна быть доработана или заменена годной. Решение о доработке или замене принимает заказчик (или ВП с участием АО «Гарнизон» и, при необходимости, разработчика и ВП при нем).

Если для выполнения мероприятий по устранению дефектов и их причин, а также для доработки отгруженной продукции или замены ее годной требуется решение вышестоящей организации АО «Гарнизон» и (или) заказчика, то перечень дефектов, обнаруженных при периодических испытаниях, и мероприятий по устранению дефектов и их причин, согласованный, при необходимости, с разработчиком, АО «Гарнизон» направляет заказчику и своей вышестоящей организации.

Примечание – При отсутствии у изготовителя вышестоящей организации, ее функции по решению указанных вопросов осуществляет непосредственно руководитель изготовителя.

5.7.17 Повторные периодические испытания должны быть проведены в полном объеме периодических испытаний на доработанных (или вновь изготовленных) изделиях после выполнения мероприятий по устранению дефектов. При этом к моменту проведения повторных периодических испытаний вместе с испытываемым изделием подразделение, ответственное за выполнение мероприятий, представляет материалы, подтверждающие устранение дефектов, выявленных при периодических испытаниях, и принятие мер по их предупреждению.

В технически обоснованных случаях, в зависимости от характера выявленных дефектов, по согласованию с ВП повторные периодические испытания допускается проводить по тем пунктам программы испытаний, по которым обнаружены несоответствия изделий установленным требованиям, а также по тем пунктам, которые могли способствовать возникновению дефектов и по которым испытания не проводились.

Допускается возобновлять приемку изделий (партий продукции) по получении положительных результатов по тем видам повторных испытаний, на которых были обнаружены несоответствия изделий требованиям ТУ при первичных периодических испытаниях и которые могли способствовать возникновению дефектов, до полного завершения повторных периодических испытаний, если не истек срок действия результатов предыдущих периодических испытаний.

Техническое обоснование принятого решения должно быть документально оформлено.

Количество изделий, на которых проводят повторные периодические испытания (удвоенное или другое количество), устанавливается в соответствующих ТУ и (или) в контактах на поставку. Отбор изделий для повторных периодических испытаний производят в соответствии с требованиями п. 5.7.7.

5.7.18 При получении положительных результатов повторных периодических испытаний, проведенных в соответствии с требованиями п.6.17, приемку продукции и ее отгрузку возобновляют. О возобновлении приемки и отгрузки продукции заказчик (ВП) письменно извещает АО «Гарнизон». Сторонам, указанным в п. 5.7.15, ВП сообщает о возобновлении приемки и отгрузки продукции.

Отгрузка ранее принятой продукции, требующей доработки (замены), может быть возобновлена после проведения мероприятий по устранению дефектов и причин, их вызывающих, и приемки отделом ВП.

5.7.19 При получении отрицательных результатов повторных периодических испытаний заказчик (или по его поручению ВП) и АО «Гарнизон» на основании результатов исследований выявленных дефектов и причин их возникновения принимают решение о целесообразности (возможности) дальнейшего изготовления продукции по действующей конструкторской, технологической и нормативной документации и возобновления ее приемки, а также решение по ранее изготовленной продукции, включая принятую и отгруженную, качество которой не подтверждено периодическими испытаниями.

Одновременно решают вопрос о необходимости выполнения работ по доработке технической документации и освоению производства данной продукции с проведением новых квалификационных испытаний (при необходимости), если выявлена невозможность устранения причин производства дефектной продукции изготовителем.

Результаты повторных периодических испытаний оформляют актом (отчетом) с учетом требований п. 5.7.13.

5.7.20 Периодические испытания считаются незачетными в случае:

- несоответствия условий и методов проведения испытаний требованиям соответствующих ТУ, ошибок персонала и т.д.;
- обнаружения дефектов в управляющей, регистрирующей и измерительной аппаратуре;

В этих случаях повторяется вид испытания или контроля, признанных незачетными, с учетом требований соответствующих ТУ на первоначальном количестве изделий (допускается на тех же изделиях) после устранения несоответствий условий испытаний, контроля и дефектов аппаратуры.

Возможность признания результатов периодических испытаний незачетными должна быть оговорена в ТУ.

5.7.21 Особенности организации проведения периодических испытаний и оформления их результатов.

5.7.21.1 Акт об отборе изделий на испытания по п. 5.7.7 для дальнейшего оформления и отобранные изделия передаются в ИП или передаются на испытания в стороннюю организацию.

5.7.21.2 После получения оформленного по п. 5.7.21.1 акта об отборе изделий на периодические испытания ИП не позднее трех дней до начала испытаний составляет график проведения испытаний (приложение Р) и готовит приказ Генерального директора о создании комиссии, в котором указываются состав комиссии и ответственный за организацию и проведение периодических испытаний. График и приказ согласовываются с ВП.

В состав комиссии, как правило, включаются представители ИП, ОТК и ВП. При необходимости, к работе комиссии привлекаются специалисты других подразделений.

5.7.21.3 Перед началом периодических испытаний комиссия производит внешний осмотр изделий на соответствие КД.

В случае обнаружения несоответствия внешнего вида требованиям КД, изделия с актом отбора возвращаются ПО. Несоответствия фиксируются в акте осмотра произвольной формы.

По факту несоответствий, выявленных до начала периодических испытаний, ПО оформляет решение, согласованное с ОТК и ВП, в котором отражаются следующие вопросы:

- причины появления несоответствий;
- меры по устранению выявленных несоответствий;
- порядок дальнейших действий (доработка и проведение предъявительских испытаний и ПСИ; повторный отбор и т.д.

5.7.21.4 Перед началом каждого вида испытаний комиссия проверяет наличие (по перечню оборудования, приведенному в технологической инструкции по периодическим испытаниям), сроки аттестации испытательного оборудования, поверки средств измерений и проверки средств контроля (по аттестатам, паспортам, ярлыкам, биркам).

При необходимости, персонал ИП принимает все меры для оперативного устранения замечаний комиссии.

5.7.21.5 Каждый вид испытаний проводится в строгом соответствии с методикой, указанной в технологической инструкции по периодическим испытаниям соответствующего изделия.

Перед началом каждого вида испытаний комиссия проверяет соответствие температуры и влажности на участке испытаний требованиям КД (НД), указанным в технологической документации. При несоответствии температуры и (или) влажности установленным требованиям испытания не производятся.

5.7.21.6 При каждом виде испытаний производится воздействие внешних факторов на все изделия с последующим контролем параметров каждого изделия согласно ТУ. Допускается по согласованию с ВП совмещать проверку параметров после одного вида испытаний с проверкой параметров перед началом другого вида испытаний, если это оговорено в ТУ.

5.7.21.7 При выявлении хотя бы одного параметра, не соответствующего требованиям ТУ, испытания приостанавливаются (на климатических испытаниях, при необходимости, изделия возвращаются в термокамеру) и

приглашаются главные специалисты для принятия дальнейшего решения. Представитель ВП докладывает своему руководству.

Специалисты АО «Гарнизон» совместно с ВП определяют характер дефекта и в протоколе испытаний (приложение У) делают заключение «Изделие № _____ не соответствует требованиям п. _____ ТУ» или «Нарушены условия и методы испытаний _____». Протокол испытаний подписывается специалистами АО «Гарнизон», ОТК, ИП и ВП.

При несоответствии условий и методов проведения испытаний требованиям ТУ, обнаружения дефектов в управляющей, регистрирующей и измерительной аппаратуре ИП составляет решение о продолжении испытаний с указанием принятых мер по устранению несоответствия условий и методов проведения испытаний требованиям ТУ, дефектов в управляющей, регистрирующей и измерительной аппаратуре.

При несоответствии изделий требованиям технических условий проводится анализ причин несоответствия и составляются документы в следующем порядке:

- план работ и отчет по нему (при необходимости);
- перечень дефектов, обнаруженных при периодических испытаниях, и мероприятий по устранению дефектов и их причин (приложение Ф);
- акт о неудовлетворительных результатах испытаний (приложение Т);
- решение о порядке дальнейших действий при периодических испытаниях.

План и отчет составляет подразделение, ответственное за анализ причин появления дефекта (при необходимости); перечень дефектов составляют ИП и подразделение, ответственное за анализ причин появления дефекта и разработку мероприятий по устранению дефектов и их причин; акт о неудовлетворительных результатах и решение о периодических испытаниях составляет ИЦ.

Все указанные документы согласовываются с ВП.

5.7.21.8 В течение трех рабочих дней после окончания всех видов испытаний, предусмотренных программой, на основании протоколов ИП составляет акт о результатах периодических испытаний по форме приложения Т.

В графе акта «Данные результаты периодических испытаний распространяются на изделия _____, выпущенные до _____» указывать дату составления последнего акта отбора изделий. До указанной даты качество изделий и стабильность технологического процесса считается подтвержденными.

В разделе акта «Заключение» включают «Изделия _____ за №№ _____ периодические испытания выдержали, качество изделий _____ и стабильность т/п _____ в период с _____ по _____ подтверждены данными периодическими испытаниями, подтверждена возможность дальнейшего изготовления и приемки изделий _____ по действующей КД, ТД и ТУ до получения результатов очередных периодических испытаний, проведенных до 31.12 следующего года (или до 31.12 текущего года и 30.06 следующего года для

изделий, подвергаемых испытаниям два раза в год и так далее по периодичности)».

Акт составляется в трех экземплярах: для ИП, ОТК и ВП.

5.7.21.9 Изделия, подвергнутые периодическим испытаниям, испытательным центром передаются в изолятор брака ПО изделий. Изделия передаются с формулярами (паспортами, этикетками и др.) и копией акта о результатах периодических испытаний.

Изделия, изготовленные по ГОЗ, являются собственностью потребителя (заказчика) и подлежат хранению в соответствии с требованиями СТО СМК.16, если требования по их использованию не установлены в ТУ или в контракте на поставку.

Изделия, изготовленные в рамках ВТС, могут быть использованы не по прямому назначению (использование в качестве габаритно-весовых макетов, разрезных макетов и др.), если требования по их использованию не установлены в ТУ или в контракте на поставку.

Если требования по использованию изделий, изготовленных по ГОЗ и подвергнутым периодическим испытаниям, не установлены в ТУ или в контракте на поставку, решение об их использовании, в каждом конкретном случае принимают заказчик (или по его указанию – ВП) и Генеральный директор АО «Гарнизон».

Принимаемые решения должны отвечать требованиям законодательства об охране окружающей среды, о безопасности, о защите государственной тайны.

5.8 Порядок проведения типовых испытаний

5.8.1 Типовые испытания проводят с целью оценки эффективности предлагающихся изменений в изделие и целесообразности их внесения в конструкцию, технологию или рецептуру изготовления, которые могут повлиять на тактико-технические характеристики изделия и (или) его эксплуатацию, включая безопасность воздействия на личный состав и окружающую среду.

Испытания проводят на изделиях, в конструкцию, рецептуру или технологию изготовления которых внесены предлагающиеся изменения.

5.8.2 Необходимость проведения типовых испытаний определяют:

а) разработчик, изготовитель и ВП при этих предприятиях совместным решением, утвержденным заказчиком;

б) ВП при АО «Гарнизон» по согласованию с ним и, при необходимости, с разработчиком и ВП при нем совместным решением, утвержденным заказчиком;

в) заказчик и разработчик – совместным решением.

Примечание – Для средств измерений военного назначения проводятся испытания на соответствие утвержденному типу, которые являются одновременно и типовыми испытаниями. Порядок проведения испытаний на соответствие утвержденному типу должен соответствовать ГОСТ РВ 8.560.

5.8.2 Типовые испытания проводит АО «Гарнизон» или по согласованию с заказчиком – организация заказчика (сторонняя организация промышленности) с участием ВП при АО «Гарнизон» и, при необходимости, с участием разработчика продукции и ВП при нем. При проведении испытаний в

организации заказчика (промышленности), проводящей испытания, в них принимает участие также АО «Гарнизон», ВП, участвующие в проведении типовых испытаний, которые дают заключения по их результатам.

5.8.3 Типовые испытания проводят по программе и методикам, которые, как правило, должны содержать:

– состав необходимых испытаний из числа приемо-сдаточных и периодических испытаний;

– требования к количеству изделий, необходимому для проведения испытаний (с учетом методов выборочного контроля);

– указание об использовании изделий, подвергнутых типовым испытаниям.

В программу могут быть включены, при необходимости, специальные испытания (например, сравнительные испытания изделий, изготовленных без учета и с учетом предлагаемых изменений; испытания из состава проводившихся ранее испытаний опытных образцов изделий или изделий, изготовленных при постановке их на производство и др.).

Объем испытаний и контроля, включенных в программу, должен быть достаточным для оценки влияния внесенных изменений на тактико-технические характеристики изделий, в том числе на их взаимозаменяемость и совместимость, надежность, безопасность, производственную и эксплуатационную технологичность.

5.8.4 Программу и методики типовых испытаний разрабатывает ОРК. Когда это касается внесения изменений в конструкцию, к разработке программы и методик привлекают разработчика изделий.

Программу утверждают (согласовывают) инстанции, которые должны утверждать в установленном порядке изменение конструкторской или технологической документации на изделие.

5.8.5 Готовность изделий к типовым испытаниям определяют ОТК АО «Гарнизон» и ВП.

Изделия для проведения испытаний в количестве, установленном в программе типовых испытаний, при выборочном контроле отбирает ВП в присутствии представителя ОТК. Отбор изделий, при необходимости, оформляют актом по форме приложения С.

5.8.6 Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений подтверждены результатами типовых испытаний, то эти изменения вносят в конструкторскую (технологическую) документацию на изделие.

5.8.7 Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений не подтверждены положительными результатами типовых испытаний, то предлагаемые изменения в соответствующую утвержденную и действующую техническую документацию на изделие не вносят и принимают решение по использованию изделий, изготовленных для проведения типовых испытаний (в соответствии с требованиями программы испытаний). При этом учитывают возможные способы утилизации, необходимость ресурсосбережения, охраны окружающей среды, безопасности персонала и защиты государственной тайны.

5.8.8 Результаты типовых испытаний оформляют актом (отчетом) по форме приложения Х и протоколом испытаний по форме приложения Ц с отражением всех полученных при испытаниях фактических данных.

Акт (отчет) подписывают должностные лица, проводившие испытания, и утверждают: ВП при АО «Гарнизон» и Генеральный директор АО «Гарнизон» или руководитель организации заказчика (сторонней организации промышленности), проводившей испытания; или заказчик и вышестоящая организация изготовителя (при ее наличии).

Акт составляется в трех экземплярах: для ИП, ОТК и ВП. Также необходимое количество экземпляров предоставляется организации заказчика (сторонней организации промышленности).

5.8.9 Результаты типовых испытаний считают положительными, если полученные фактические данные по всем видам проверок, включенных в программу типовых испытаний, свидетельствуют о достижении требуемых значений показателей и характеристик изделия (технологического процесса), оговоренных в программе и методиках (по п.5.8.3), и достаточны для оценки эффективности (целесообразности) внесения изменений в конструкторскую документацию на изделие (технологию, рецептуру).

5.9 Анализ результатов контроля качества и испытаний продукции

5.9.1 Результаты всех видов контроля и испытаний являются обязательным типом данных о качестве продукции и подлежат управлению в соответствии с СТО СМК.02, СТО СМК.03.

5.9.2 Анализу, который проводится в соответствии с СТО СМК.05, подлежат:

- данные о качестве продукции поставщиков;
- данные о качестве закупаемых материалов по результатам входного контроля и применения их при изготовлении военной продукции или опытных образцов;
- результаты изготовления и контроля опытных образцов или единиц (партий) военной продукции в производстве;
- данные об идентификации и прослеживаемости продукции, выявленные отклонения от требований КД и ТД;
- результаты контроля (испытаний) макетов, моделей, экспериментальных и опытных образцов;
- результаты контроля (испытаний) серийной военной продукции;
- данные о рекламациях на военную продукцию;
- данные о поступивших сообщениях об отказах и повреждениях военной продукции у потребителей, не оформленные рекламационными актами;
- данные о проведении в процессе эксплуатации доработок, связанных с устранением конструктивных и производственных недостатков военной продукции и стоимости доработок;
- данные о повторяющихся дефектах военной продукции, выявленных при приемочных испытаниях, рассмотрении рекламаций и сообщений об отказах и повреждениях военной продукции;
- результаты анализа причин дефектов и отказов военной продукции на всех стадиях ее жизненного цикла и несоответствий, относящихся к разработке, производству и эксплуатации военной продукции;
- данные о корректирующих и предупреждающих действиях, включая проводимые мероприятия по устранению причин дефектов и отказов, регулированию и совершенствованию технологических процессов.

Также анализу подлежат следующие результаты оценки показателей качества изготовления военной продукции:

- процент сдачи военной продукции с первого предъявления ОТК и ВП;
- процент возвратов;
- процент брака (военной продукции, имеющей неустранимые дефекты);
- долю (процент) дефектных образцов военной продукции (в партии, потоке или в испытуемой выборке);
- процент выхода годных образцов продукции (из числа запущенных в производство);
- уровень технологической дисциплины (определяемый по количеству операций без нарушения технологической дисциплины от общего количества проведенных операций);
- количество приостановок приемки (по любым причинам за определенный период);
- процент принятых рекламаций за отчетный период.

5.9.3 В СМК АО «Гарнизон» результаты анализа используются как основа для руководящих действий по повышению качества военной продукции согласно СТО СМК.05.

6 Учет, хранение

6.1 Учет и хранение настоящего стандарта осуществляется в соответствии с требованиями СТО СМК.01.

7 Внесение изменений

7.1 Внесение изменений в настоящий стандарт осуществляется в соответствии с требованиями СТО СМК.01.

8 Распределение

8.1 Данный стандарт распределяется во все подразделения организации, задействованные в процедурах изготовления и контроля военной продукции; ВП.

9 Документы и записи

9.1 В соответствии с данным стандартом оформляют документы и записи, перечисленные в таблице 1. Один экземпляр документов и записей, согласованных (подписанных) ВП, передают ВП. Управление документами и записями осуществляется согласно СТО СМК.02 и СТО СМК.03.

Таблица 1

Наименование документа (записи)	Заключение (согласование) ВП	Форма документа (записи)	Место хранения	Срок хранения
Распоряжение о назначении ответственных за отдельные виды контроля	Нет	Идентификация по номеру и дате распоряжения	ПО, ОТК	До отмены
Распоряжение о назначении ответственных за отдельные виды контроля	Нет	Идентификация по номеру и дате распоряжения	ПО, ОТК, ИПр	До отмены
Отчет о выполнении АО «Гарнизон» согласованных с ВП мероприятий по устранению причин, вызвавших приостановку приемки и отгрузки продукции	Да	Приложение В	ОТК	До истечения ГСХ изделий

Разработал:
Главный специалист отдела лицензионно – разрешительной работы Главного управления производства и реализации государственного оборонного заказа Д.Н.Картавцев

«01» 07 2015 г.

Согласовано:
Заместитель Генерального директора – представитель руководства по СМК С.И.Тен

«__» _____ 2015 г.

Начальник Главного управления производства и реализации государственного оборонного заказа С.А.Хрусталев

«02» 07 2015 г.

Начальник 338 Военного представительства Минобороны России

подполковник Л.В.Москалев

«__» _____ 2015 г.

Начальник отдела лицензионно – разрешительной работы Главного управления производства и реализации государственного оборонного заказа А.А.Анохин

«01» 07 2015 г.

Приложение А
(справочное)

Систематизация видов контроля

Признак вида контроля	Вид контроля
Стадия создания и существования продукции	Производственный
	Эксплуатационный
Этап производства	Входной
	Операционный
	Приемочный
	Инспекционный
Полнота охвата контролем	Сплошной
	Выборочный
	Летучий
	Непрерывный
	Периодический
Влияние на объект контроля	Разрушающий
	Неразрушающий
Применение средств контроля	Измерительный
	Регистрационный
	Органолептический
	Визуальный
	Технический осмотр
Примечание – Определения терминов, примененных в таблице, приведены в разделе 2 настоящего стандарта и ГОСТ 16504.	

Приложение Б
(справочное)

Систематизация видов испытаний по основным признакам

Признак вида испытаний	Вид испытаний
Назначение испытаний	Исследовательские
	Контрольные
	Сравнительные
	Определительные
Уровень проведения испытаний	Государственные
	Межведомственные
	Ведомственные
Этапы разработки продукции	Доводочные
	Предварительные
	Приемочные
Испытания готовой продукции	Квалификационные
	Предъявительские
	Приемо-сдаточные
	Периодические
	Инспекционные
	Типовые
	Аттестационные
	Сертификационные
Условия и место проведения испытаний	Лабораторные
	Стендовые
	Полигонные
	Натурные
	Испытания с использованием моделей
	Эксплуатационные
Продолжительность испытаний	Нормальные
	Ускоренные
	Сокращенные
Вид воздействия	Механические
	Климатические
	Термические
	Радиационные
	Электрические
	Электромагнитные
	Магнитные
	Химические
	Биологические
Результат воздействия	Неразрушающие
	Разрушающие
	Испытания на стойкость
	Испытания на прочность
	Испытания на устойчивость
Определяемые характеристики объекта	Функциональные
	Испытания на надежность
	Испытания на безопасность
	Испытания на транспортабельность
	Граничные испытания
	Технологические испытания

Примечания

1 Испытания могут иметь два и более признаков из числа перечисленных. В необходимых случаях наименование испытаний включает перечисление этих признаков видов испытаний, например, межведомственные периодические стендовые испытания на надежность и т. п.

2 Категория испытания, характеризуемая организационными признаками и принятием решений по результатам оценки объекта в целом, включает виды испытаний, определяемые уровнем их проведения, этапами разработки, а также все испытания готовой продукции.

Приложение В
(рекомендуемое)

Форма отчета о выполнении изготовителем согласованных с ВП мероприятий по устранению причин, вызвавших приостановку приемки и отгрузки продукции

СОГЛАСОВАНО
Начальник ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г.

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

ОТЧЕТ

№ _____ от «____» _____ 201___ г.

о выполнении АО «Гарнизон» согласованных с ВП мероприятий по устранению причин, вызвавших приостановку приемки и отгрузки продукции

«____» _____ 201____ года исх. №___ от _____ ВП МО РФ была приостановлена приемка и отгрузка изделий _____
наименование

по причине _____
указать причину приостановки приемки и отгрузки

_____

_____

Организацией был проведен анализ причин приостановки приемки и отгрузки, разработаны и выполнены мероприятия по устранению причин, приведенные в таблице

№ п/п	Наименование мероприятия	Номер документа, установившего мероприятие	Данные о выполнении мероприятия	Примечание

Дополнительные сведения _____.

_____

_____

_____

Представитель ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник производственного отдела

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ОТК

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Приложение Г
(обязательное)

Форма извещения о предъявлении продукции на предъявительские испытания (лицевая сторона)

Первичное. Вторичное
ненужное зачеркнуть

Участок (ПП)_____

Начальнику ОТК _____

ИЗВЕЩЕНИЕ №_____
от «_____»_____201___г.

о предъявлении изделий на предъявительские испытания, проводимые ОТК

Настоящим извещением предъявляют изделия _____
за №№_____

Указанные изделия проверены в процессе изготовления мастером, полностью соответствуют требованиям действующей технической и нормативной документации и признаны годными для сдачи ОТК.

Предъявленные изделия укомплектованы в соответствии с требованиями
_____

Документы, предъявленные с изделиями:

1. Технологический паспорт или сопроводительный лист
(ненужное зачеркнуть)

2. Акт №_____от «___»_____201___г. об устранении дефектов в изделии (партии) и перечень мероприятий или карта анализа дефектов_____
_____
(в случае повторного предъявления)

_____

_____

Начальник ПП_____

Поступило в ОТК _____час._____мин. «___»_____201 ___г.

Испытания провести_____

Начальник ОТК_____

Окончание приложения Г
(оборотная сторона извещения)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОТК

Из общего количества предъявленных изделий заказа_____
_____
по настоящему извещению соответствуют требованиям_____
_____
(количество партий, комплектов, штук)
за №№_____

Причины возврата

_____
_____
_____
_____
_____

Основание: протокол предъявительских испытаний №_____
от «____»_____201____г.

Контролер ОТК_____

Изделия _____за №№_____
как соответствующие требованиям_____
считать принятыми и подлежащими предъявлению ВП на приемо-сдаточные испытания и приемку.

Начальник ОТК_____

Ознакомлен: начальник ПП _____

Изделия _____за №№_____
приняты «____»_____201___г. на хранение ПП до предъявления их ВП на приемо-сдаточные испытания и приемку.

Начальник ПП _____

Приложение Д
(обязательное)

Форма извещения о предъявлении продукции на приемо-сдаточные испытания, проводимые ОТК
(лицевая сторона)

Первичное. Вторичное
ненужное зачеркнуть

Участок (ПП)_____

Начальнику ОТК _____

ИЗВЕЩЕНИЕ №_____
от «_____»_____201___г.

о предъявлении продукции на _____
приемо-сдаточные испытания и (или) приемка, проводимые ОТК

Настоящим извещением предъявляют изделия _____
наименование или индекс изделия,

_____ за № _____ по контракту № _____
количество изделий (партий)

от «____»_____ 201___г. Позиция № _____. Спецификация № _____

Указанные изделия проверены подразделением изготовителя, полностью соответствуют требованиям действующей _____ документации
наименование

и признаны годными для сдачи ОТК.

Предъявляемые изделия укомплектованы в соответствии с требованиями _____
_____
наименование документации

Предъявляются документы:
1. Формуляр(ы), паспорт(а), этикетка(и).
2. Протоколы предъявительских испытаний № ____ от «___»_____201___г. на __ л.
3. Акт № _____ от «___»_____201___г. об анализе и устранении дефектов и повторной проверке изделий, возвращенных ОТК (в случае повторного предъявления).

Руководитель ПП _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Поступило в ОТК в _____ч ____ мин «___»_____201___г.

Испытание (приемку) провести _____
фамилия, инициалы

Начальник ОТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Окончание приложения Д
(оборотная сторона извещения)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОТК

Из общего количества предъявленных _____
наименование или индекс изделий

по настоящему извещению: соответствуют требованиям _____
обозначение документов,

_____ за № _____,
количество изделий (партий)

возвращено _____ за № _____,
количество изделий (партий)

в том числе забраковано _____ за № _____.
количество изделий (партий)

Причина возврата (забракования)

_____

конкретные причины, обозначение документов и номера пунктов документов,

_____

которым не соответствует продукция

Основание: протокол приемосдаточных испытаний № _____ от «___»_____201___г.

Представитель ОТК _____ _____ _____
время, дата подпись инициалы, фамилия

Изделия _____
наименование или индекс изделия, количество изделий (партий)

за № _____ как соответствующие требованиям _____
обозначение документов

считать принятыми и подлежащими _____
периодические испытания, ответственное хранение, отгрузка

Начальник ОТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Ознакомлен _____ _____ _____
должность представителя ПП подпись инициалы, фамилия

Изделия _____ за № _____ приняты «___»_____201___г.
количество изделий (партий)

на ответственное хранение изготовителем до _____
отгрузка по разнарядке заказчика

Начальник _____ _____ _____
отдел сбыта, склад подпись инициалы, фамилия

М.П.

Приложение Е
(рекомендуемое)

Форма протокола предъявительских испытаний

П Р О Т О К О Л
предъявительских испытаний изделий
_____партии №_____ за №_____

Наименование параметров	Наименование пунктов ТУ		Объем контроля	Результаты предъявительских испытаний	Дата	Подпись представителя ОТК
	технических требований	методов испытаний				

З А К Л Ю Ч Е Н И Е
по результатам предъявительских испытаний

Изделия _____партии №_____ за №_____соответствуют

требованиям _____и могут быть предъявлены 000 ВП МО РФ

Изделия _____партии №_____ за №_____ не соответствуют

требованиям _____

и возвращаются ПП-изготовителю.

Начальник ОТК _____ _____ _____
подпись инициалы, фамилия дата

Приложение Ж
(рекомендуемое)

Форма протокола приемо-сдаточных испытаний, проводимых ОТК

П Р О Т О К О Л
приемо-сдаточных испытаний изделий
_____партии №_____ за №_____

Наименование параметров	Наименование пунктов ТУ		Объем контроля	Результаты приемо-сдаточных испытаний	Дата	Подпись представителя ОТК
	технических требований	методов испытаний				

З А К Л Ю Ч Е Н И Е
по результатам приемо-сдаточных испытаний

Изделия _____партии №_____ за №_____соответствуют требованиям _____и могут быть использованы по назначению.

Изделия _____партии №_____ за №_____ не соответствуют требованиям _____

и возвращаются ПП-изготовителю.

Начальник ОТК _____ _____ _____
подпись инициалы, фамилия дата

Приложение И
(рекомендуемое)

Форма акта об анализе и устранении дефектов и перепроверке изделий (партий) возвращенных ОТК

А К Т №_____
об анализе и устранении дефектов и перепроверке изделий (партий) возвращенных ОТК

Настоящий акт составлен «___»_____201____г. мастером участка_____ и начальником ПП_____ в том, что возвращенные ОТК изделия по извещению №_____ от «____»_____201___г. в количестве _____за №№_____
_____
переработаны персоналом участка.
Выявленные ОТК при первом предъявлении дефекты_____
_____
подтвердились. Выявлены дополнительные дефекты_____
_____
Результаты анализа с указанием причин дефектов и их характерности (нехарактерности) для ранее выпущенных изделий с учетом повторяемости выявленных дефектов_____
_____
_____
Приняты меры предупреждения дефектов и проведены следующие мероприятия_____
_____
_____
Выявленные дефекты: устранены полностью, устранению не подлежат
(ненужное зачеркнуть)

* Изделия в количестве_____ шт. за №№_____ окончательно забракованы и помещены в изолятор брака.

** Последующие изделия перепроверены ПП и могут быть предъявлены повторно.

Мастер участка_____

Начальник ПП_____

*При повторном предъявлении возвращенных изделий текст зачеркивается или не воспроизводится.

** При окончательном забраковании возвращенных изделий и предъявлении последующих изделий текст исключается или не воспроизводится.

Приложение К
(обязательное)

Форма извещения о предъявлении продукции на ПСИ и приемку (лицевая сторона)

Первичное. Вторичное
ненужное зачеркнуть

Изготовитель _____
наименование предприятия

Начальнику отдела военного представительства _____
номер отдела ВП

_____
фамилия, инициалы

ИЗВЕЩЕНИЕ №

от «____»_____ 201___г.

о предъявлении изделия на _____
приемосдаточные испытания, приемку

Настоящим извещением предъявляют изделия _____
наименование или индекс изделия,

_____ за № _____ по контракту № _____
количество изделий (партий)

от «____»_____ 201___г. Позиция № _____ Спецификация № _____

Указанные изделия проверены и приняты ОТК, полностью соответствуют требованиям действующей _____ документации, подтверждены предыдущими
наименование

периодическими испытаниями акт № _____ от «____»_____201___г. и признаны годными для сдачи отделу военного представительства.

Предъявляемая продукция укомплектована в соответствии с требованиями _____

_____
наименование документации

Предъявляются документы:

1. Формуляр(ы), паспорт(а), этикетка(и).
2. Протоколы испытаний ОТК № ____ от «___»_____201___г. на __ л.
3. Акт № _____ от «___»_____201___г. об анализе и устранении дефектов и повторной проверке ОТК изделий, возвращенных (отклоненных) отделом военного представительства (в случае повторного предъявления).

Руководитель изготовителя _____ _____
подпись инициалы, фамилия
Главный инженер
Начальник ОТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Поступило в отдел военного представительства в _____ч ____ мин «___»_____201___г.

Решение отдела военного представительства о проведении испытаний и (или) приемки:

а) испытания (приемку) провести _____
фамилия, инициалы

б) отклонить от приемки _____
причины отклонения от приемки

Начальник отдела 000 военного представительства _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Продолжение приложения К
(оборотная сторона извещения)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
отдела военного представительства

Из общего количества предъявленных _____
наименование или индекс изделии

по настоящему извещению: соответствуют требованиям _____
обозначение документов

_____ за № _____,
количество изделий (партий)

возвращено _____ за № _____,
количество изделий (партий)

в том числе забраковано _____ за № _____.
количество изделий (партий)

Причина возврата (забракования)

_____
конкретные причины, обозначение документов и номера пунктов документов,

_____
которым не соответствует продукция

Основание: протокол приемосдаточных испытаний № _____ от «___»_____201___г.

Отдел ВП МО РФ _____ _____ _____
время, дата подпись инициалы, фамилия

Изделия _____
наименование или индекс изделия, количество изделий (партий)

за № _____ как соответствующие требованиям _____
обозначение документов

считать принятыми и подлежащими _____
периодические испытания, ответственное хранение, отгрузка

Начальник отдела 000 военного представительства _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Ознакомлен _____ _____ _____
должность представителя ОТК подпись инициалы, фамилия

Изделия _____ за № _____ приняты «___»_____201___г.
количество изделий (партий)

на ответственное хранение изготовителем до _____
отгрузка по разнарядке заказчика

Начальник _____ _____ _____
отдел сбыта, склад подпись инициалы, фамилия

М.П.

Приложение Л
(обязательное)

Правила обращения и применения контрольных образцов

Б.1 Необходимость применения производственных контрольных образцов изделий указывают в конструкторской документации.

Б.2 Кроме производственных контрольных образцов изделий допускается устанавливать контрольные образцы на их отдельные ответственные составные части, сборочные единицы, узлы и детали, а также покрытия, маркировку, гравировку и т.п. Контрольные образцы допускается устанавливать на упаковку и тару.

Б.3 Сравнивать производственные контрольные образцы с изготовленной продукцией необходимо:

- при запуске продукции в серийное производство;
- при внесении значительных изменений в конструкцию или технологию изготовления;
- периодически на изделия, параметры которых изменяются с течением времени;
- в процессе проверки правильности сборки или монтажа при отработке и приемке изделий.

Б.4 Сравнивать изделия серийного производства с контрольными образцами должно ВП при предприятии-изготовителе совместно с полномочным представителем ОТК предприятия-изготовителя.

Б.5 Изделия, отобранные для оформления в качестве контрольных образцов, должны быть проверены под непосредственным руководством ВП, предприятия-изготовителя и ОТК.

Б.6 На контрольных образцах должны быть укреплены бирки по указанной ниже рекомендуемой форме, опломбированные (опечатанные) печатями ВП и предприятия-изготовителя. Бирку рекомендуется наклеивать на плотный картон.

Форма бирки для контрольного образца

Установлены _____ 201____г.
число, месяц

Настоящий образец _____
наименование и (или) обозначение изделия

изготовленный предприятием _____
наименование предприятия

полностью соответствует _____
наименование документации

и служит контрольным образцом по признаку (признакам) _____

_____
указывают признаки изделия или другие признаки для контроля посредством образца

на срок с _____ 201____г. по _____ 201____г.
число, месяц число, месяц

Начальник ВП _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Главный инженер _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Начальник ОТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Федерации 1995 г. № 804

Приложение М
(обязательное)

Форма акта об анализе и устранении причин отклонения изделий,

А К Т №
об анализе и устранении причин отклонения изделий,
военным представительством

Настоящий акт составлен «_____»_____201___г. начальником ПО

АО «Гарнизон» _____ и начальником ОТК _____
фамилия, инициалы фамилия, инициалы

в том, что причины отклонения ВП МО РФ изделия по извещению № _____

от «___»_____201___г. _____ за № _____ устранены.
количество изделий (партий)

Организацией приняты меры предупреждения появления причин отклонения и проведены следующие мероприятия:

_____.
_____.
_____.
_____.
_____.
_____.
_____.
_____.
_____.

Начальник ПО АО «Гарнизон» _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Начальник ОТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Согласовано:
Начальник 000 военного представительства _____ _____
подпись, дата инициалы, фамилия

Приложение Н
(обязательное)

Форма акта об анализе и устранении дефектов

А К Т №

об анализе и устранении дефектов и перепроверке ОТК изделий,
возвращенных военным представительством

Настоящий акт составлен «_____»_____201___г. начальником ПО

АО «Гарнизон» _____ и начальником ОТК

_____ _____
фамилия, инициалы фамилия, инициалы

в том, что возвращенные ВП изделия по извещению № _____

от «___»_____201___г. _____ за № _____ перепроверены ОТК.
количество изделий (партий)

Установленные при первом предъявлении дефекты: _____
дефекты, выявленные

_____ подтвердились. Выявлены дополнительные
отделом военного представительства

дефекты: _____
дополнительные дефекты, обнаруженные при перепроверке ОТК

Результаты анализа с указанием причин дефектов и их характерности (нехарактерности) для ранее выпущенной продукции с учетом повторяемости выявленных дефектов

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

Организацией приняты меры предупреждения дефектов и проведены следующие мероприятия: _____

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

Продолжение приложения Н
(оборотная сторона акта)

Выявленные дефекты устранены полностью (устранению не подлежат)
изделия в количестве_____ за №_____
штуки (партии)

_____

_____окончательно забракованы.

Данные изделия в количестве_____ за №_____
штуки (партии)

_____

перепроверены ОТК по _____
указать параметры

признаны годными и могут быть предъявлены отделу военного представительства повторно.

Начальник ПО АО «Гарнизон» _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Начальник ОТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Согласовано:
Начальник 000 военного представительства _____ _____
подпись, дата инициалы, фамилия

Приложение П
(рекомендуемое)

Форма ежегодного графика проведения периодических испытаний продукции

УТВЕРЖДАЮ
Начальник 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

ГРАФИК №_____

проведения периодических испытаний продукции в 201___ году

Наименование изделий	Сроки проведения испытаний		Сроки оформления документации и представления актов на утверждение	Кол-во	Место проведения испытаний
	начало испытаний	окончание испытаний			

Представитель 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ОТК

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ИЦ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Приложение Р
(рекомендуемое)

Форма графика проведения периодических испытаний изделия

УТВЕРЖДАЮ
Начальник 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

ГРАФИК № _____
проведения периодических испытаний изделия _____ в 201 ___ году

Место проведения	Виды периодических испытаний	Сроки проведения испытаний, оформления и утверждения акта ПИ (месяц)																														Примечание
		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			
	Представление и утверждение акта ПИ																																		

Представитель 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ОТК

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ИЦ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Приложение С
(рекомендуемое)

Форма акта об отборе изделий для проведения периодических испытаний

Экз. № _____

А К Т №

об отборе изделий для проведения периодических испытаний

Настоящий акт составлен «____» _____ 201 ___ г. в том, что сего числа представителем а _____ ВП МО РФ _____
инициалы, фамилия

в присутствии представителя ОТК _____
инициалы, фамилия

отобраны для проведения периодических испытаний изделия (партии) _____

_____
наименование или индекс, количество единиц (партий)

за №№ _____

Отобранные для периодических испытаний изделия выдержали приемо-сдаточные испытания в соответствии с _____
обозначение документа

_____

Представитель _____ ВП МО РФ

_____ _____
подпись инициалы, фамилия

«_____» _____ 201 ___ г.

Представитель ОТК

_____ _____
подпись инициалы, фамилия

« _____ « _____ 201 ___ г.

Указанные в настоящем акте и отобранные для испытаний изделия «_____» _____ 201 _____ г. приняты на ответственное хранение изготовителем на склад готовой продукции.

Начальник _____ _____ _____ _____
отдел продаж, склад подпись инициалы, фамилия дата

М.П.

Приложение Т
(рекомендуемое)

Форма акта о результатах периодических испытаний изделий

УТВЕРЖДАЮ
Начальник 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

АКТ № _____

о результатах периодических испытаний изделий _____

за № _____ , изготовленных _____

Данные результаты периодических испытаний распространяются на изделия _____, выпущенные до _____

Начало испытаний «_____» _____ 201 ____ г.

Окончание испытаний «_____» _____ 201 ____ г.

Место проведения испытаний _____

1 Цели испытаний _____

2 Результаты испытаний _____
положительные или отрицательные результаты в целом; при отрица-

_____
тельных результатах перечисляют выявленные дефекты или делают ссылку на перечень дефектов

3 Заключение _____
заполнять в соответствии с п. 6.21.8 настоящего СТО

4 Предложения _____

5 Основание: акт отбора № _____ от _____ , протоколы периодических испытаний с №№ ____ от «____» _____ 201 ____ г. по №№ ____ от «____» _____ 201 ____ г.

Представитель 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ОТК

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ИЦ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г.

Приложение У
(рекомендуемое)

Форма протокола периодических испытаний

ПРОТОКОЛ № _____

периодических испытаний изделий _____ за № _____

Проверка параметров _____

Наименование параметра	Един. измер.	Номера пунктов по (обозначение документов)		Требования к параметру		Данные испытаний (контроля)	Подписи лиц, ответственных за контроль	Примечание
		технич. требов.	методов испытаний (контроля)	номин.	пред. откл.			

Вывод: _____

_____

Представитель 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Представитель ОТК

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Представитель ИЦ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Примечание - Для отдельных параметров может предусматриваться задание требований к параметру в виде предельных значений («не более»; «не менее») вместо задания номинального значения с предельными отклонениями. При оценке значений параметров по качественным признакам (калибры, контрольно-поверочная оснастка и т.п.), а также при использовании автоматизированных средств контроля (без записи параметров) в протоколах испытаний допускается вместо фактического количественного значения контролируемых параметров указывать «Соответствует КД (ТУ)».

Приложение Ф
(рекомендуемое)

Форма перечня дефектов, обнаруженных при периодических испытаниях, и мероприятий по устранению дефектов и их причин

ПЕРЕЧЕНЬ № _____

дефектов, обнаруженных при периодических испытаниях изд. _____,

и мероприятий по устранению дефектов и их причин

Номера изд.	Описание обнаруженных дефектов	Когда и при каких испытаниях обнаружены дефекты	Причины дефектов	Мероприятия по устранению дефектов и их причин

Начальник 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ПО

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ОТК

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ИЦ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Приложение Х
(рекомендуемое)

Форма акта о результатах типовых испытаний изделий

УТВЕРЖДАЮ
Начальник 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

АКТ № _____

о результатах типовых испытаний изделий _____

_____
наименование или индекс изделия

На типовые испытания предъявлены изделия _____
наименование или

_____ за № _____,
индекс изделия

изготовленные _____ в _____
наименование изготовителя месяц, год

1 Цель испытаний: оценка эффективности и целесообразности внесенных изменений_____
внесенные изменения

2 Результаты испытаний _____
положительные или отрицательные результаты в целом;

_____
при наличии отрицательных результатов они перечисляются

3 Заключение _____
изделия соответствуют (не соответствуют) требованиям программы

_____
испытаний; подтверждена (не подтверждена) целесообразность внесенных изменений

4 Предложения _____

5 Основание: акт отбора № _____ от _____ , протоколы типовых испытаний с №№ ____ от «____» _____ 201 ____ г. по №№ ____ от «____» _____ 201 ____ г.

Представитель 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник ОТК

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Начальник КО

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г.

Приложение Ц
(рекомендуемое)

Форма протокола типовых испытаний

ПРОТОКОЛ № _____

типовых испытаний изделий _____ за № _____

Проверка параметров _____

Наименование параметра	Един. измер.	Номера пунктов по программе и методике испытаний		Требования к параметру		Данные испытаний (контроля)	Подписи лиц, ответственных за контроль	Примечание
		технич. требов.	методов испытаний (контроля)	номин.	пред. откл.			

Вывод: _____

_____

Представитель 000 ВП МО РФ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Представитель ОТК

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Представитель ИЦ

_____
подпись, инициалы, фамилия

«____»_____201__г

Примечание - Для отдельных параметров может предусматриваться задание требований к параметру в виде предельных значений («не более»; «не менее») вместо задания номинального значения с предельными отклонениями. При оценке значений параметров по качественным признакам (калибры, контрольно-поверочная оснастка и т.п.), а также при использовании автоматизированных средств контроля (без записи параметров) в протоколах испытаний допускается вместо фактического количественного значения контролируемых параметров указывать «Соответствует КД (ТУ)».

Лист регистрации изменений

Изменения	Номера листов (страниц)			Номер документа	Подпись	Дата изменения	Срок введения изменения
	измен.	замен.	новых				