

*Всеи производственной цеха
и отделов, и/з, Самарского*

УДК 629.7.018.4:623

Группа Д19

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

САМОЛЕТЫ И ВЕРТОЛЕТЫ
Общие требования к испытаниям
и приемке составных частей
собственного производства

ОСТ 1 02726-92

На 15 страницах

ОКСТУ 7507

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт устанавливает общие требования к испытаниям и приемке серийно изготавливаемых составных частей самолетов и вертолетов.

Стандарт не устанавливает требований к испытаниям и приемке составных частей, поставляемых по кооперации и договорам на поставку.

В.В. КОС-3591

№ изм.	1
№ изд.	12211

6106

в. в. № дубляжа
в. в. № подлинника

1.1. Под составными частями собственного производства следует понимать детали и сборочные единицы, предназначенные для комплектации более сложных изделий, выпускаемых этим предприятием. В технической документации (ТД) - конструкторской (предпочтительно - технических условиях) или технологической - на составные части собственного производства, подлежащие контролю и приемке, должны быть установлены правила их испытаний и приемки в соответствии с настоящим стандартом.

1.2. Представительство заказчика на предприятии-изготовителе из полного перечня составных частей собственного производства ежегодно определяет перечень принимаемых деталей и сборочных единиц (в дальнейшем изложении - изделий), а также принимаемых монтажей и технологических операций. В зависимости от технологической и конструкторской обработки изделий, достигнутых показателей надежности при их испытаниях и эксплуатации представительство заказчика может исключать из перечня (включать в перечень) отдельные изделия, вводить выборочный контроль или разрешать проведение их испытаний и приемки силами отдела технического контроля (ОТК) предприятия, что должно быть документально оформлено.

1.3. Для оценки соответствия изделий требованиям ТД устанавливаются следующие основные категории испытаний:

- 1) приемо-сдаточные (ПСИ);
- 2) периодические (ПИ);
- 3) типовые (ТИ).

1.4. Каждая категория испытаний может включать контроль и (или) отдельные виды испытаний, регламентированные ТД, при проведении которых проверяется качество изделий и возможность их дальнейшего использования.

Виды испытаний и (или) контроля, последовательность их проведения, контролируемые параметры (показатели) и их нормы устанавливаются в ТД на изделие.

1.5. На испытания (контроль) изделия предъявляются поштучно или партиями, что должно быть указано в ТД на изделие.

При выборочном контроле объем выборки и последовательность отбора изделий на испытания (последнее - при необходимости) должны быть установлены в ТД.

1.6. Результаты испытаний считаются отрицательными, если будет обнаружено несоответствие изделия хотя бы одному требованию, заданному в ТД на данное изделие, для проводимой категории испытаний.

При выборочном контроле выявленное несоответствие распространяется на всю партию изделий, при сплошном контроле - только на дефектное изделие.

№ изм.	1
№ изв.	12211

6106

в. в. М. дубликата

в. в. М. подлинника

1.7. Номенклатура и типовые формы документов, оформляемых по результатам испытаний и приемки, определяются по согласованию с представительством заказчика с учетом специфики изделия и действующих НТД*.

Рекомендуемые формы предъявлений на ПСИ и журнала предъявлений приведены в приложении.

1.8. Применяемые средства испытаний, измерений и контроля должны иметь документацию, подтверждающую проведение их метрологической экспертизы (аттестации, проверки, поверки) в установленные сроки.

2. ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Испытания проводятся с целью оценки соответствия изделия (партии) требованиям, установленным в ТД для данной категории испытаний, и (или) утвержденному образцу, если он установлен в ТД на изделие.

2.2. ПСИ проводятся представителем заказчика в присутствии представителя бюро технического контроля (БТК) силами и средствами цеха-изготовителя.

2.3. ПСИ должны предшествовать предъявительские испытания, проводимые силами и средствами БТК цеха-изготовителя в объеме, как правило, не менее объема ПСИ. В состав предъявительских испытаний при необходимости включают технологическую приработку.

2.4. Изделие (партия) предъявляется на ПСИ одним извещением (предъявлением). По согласованию с представительством заказчика допускается предъявлять изделия на испытания и приемку по одному или отдельным извещениям (на испытания и приемку), а также предъявлять отдельные изделия по журналу предъявлений. В последнем случае извещение не предъявляется.

2.5. Результаты испытаний оформляются протоколом.

По согласованию с представительством заказчика допускается оформлять результаты ПСИ по отдельным изделиям в журнале предъявлений, а также оформлять результаты предъявительских испытаний и ПСИ в одном протоколе или журнале предъявлений. В этом случае в указанных документах должны быть предусмотрены отдельные графы для записи результатов предъявительских испытаний и ПСИ, а также отдельные заключения ОТК и представительства заказчика по результатам этих испытаний.

2.6. В технически обоснованных случаях по согласованию с представительством заказчика допускается совмещать отдельные виды предъявительских испытаний и ПСИ, о чем должно быть указано в ТД на изделие. Как правило, совмещаются виды испытаний, проводимые с применением методов разрушающего контроля.

* Те же формы документов допускается использовать при приемке монтажей и технологических операций, выполнение которых контролируется представительством заказчика.

№ изм.
№ изв.

6106

Име. № дубликата
Име. № подлинника

2.7. При положительных результатах ПСИ представитель заказчика делает соответствующую запись в предъявительской документации (первичном предъявлении, журнале предъявлений), ставит пломбы и (или) соответствующие клейма, если это оговорено в ТД на изделие. Далее принятое изделие поступает на ответственное хранение цеху-изготовителю.

2.8. Изделие (партия), не выдержавшее испытаний, возвращается цеху-изготовителю для выявления причин несоответствия требованиям ТД, проведения согласованных с представительством заказчика мероприятий по их устранению, определению возможности исправления брака и его устранения.

При невозможности (нецелесообразности) устранения дефектов (исключения дефектных изделий) изделие (партия) окончательно бракуется и изолируется от годных.

2.9. Возвращенное представительством заказчика изделие (партию) допускается повторно предъявлять на ПСИ после устранения дефектов, перепроверки задела и повторных предъявительских испытаний возвращенного изделия (партии).

Повторное предъявление представительству заказчика производится по форме, указанной в приложении, с надписью: "Вторичное предъявление".

К вторичному предъявлению должен быть приложен согласованный с представительством заказчика акт об анализе и устранении дефектов с указанием причин дефектов и мероприятий по их устранению и предупреждению.

Если возвращенное изделие (партия) забраковано окончательно и повторно не предъявляется, то акт об анализе и устранении дефектов представляется вместе с предъявлением очередного одноименного изделия (партии) или в сроки, согласованные с представительством заказчика.

2.10. Повторные испытания изделий (партий) следует проводить в полном объеме ПСИ.

В зависимости от результатов анализа дефектов по согласованию с представительством заказчика повторные испытания возвращенных изделий (партий) допускается проводить только по тем пунктам ТД, по которым выявлены несоответствия установленным требованиям, которые могли повлиять на возникновение несоответствия и по которым испытания не проводились. Указанные допущения могут применяться в случаях, если они не снижают показателей качества и надежности принимаемых изделий и технические обоснования принятых решений документально оформлены.

2.11. Решение об использовании изделий, не выдержавших повторные ПСИ, в каждом конкретном случае принимается представителем заказчика и руководителем предприятия (главным инженером).

№ изм.

№ изв.

6106

Инв. № дубликата

Инв. № оригинала

2.12. Испытания и приемка изделий могут быть приостановлены, если:

- 1) изделие (партия) дважды предъявлялось на приемку и не выдержало испытаний;
- 2) при двух последовательных первичных предъявлениях изделий (партий) они были окончательно забракованы;
- 3) обнаружены дефекты, повторяющиеся в разных экземплярах изделий (партий).

2.13. Приемка изделий возобновляется после устранения причин, вызвавших приостановку приемки, и выполнения предприятием согласованных с представительством заказчика мероприятий по устранению выявленных недостатков.

3. ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. ПИ изделий (партий) проводятся с целью их периодической проверки на соответствие всем требованиям, указанным в ТД, для данной категории испытаний, контроля стабильности технологического процесса производства в период между предшествующими и очередными испытаниями, подтверждения возможности продолжения изготовления изделий по действующей ТД и их приемки.

ПИ не проводятся, если все требования, установленные в ТД на изделия, проверяются при ПСИ.

3.2. ПИ проводятся испытательными подразделениями при участии и контроле ОТК и представителя заказчика.

3.3. Службы предприятия, ответственные за проведение ПИ, ежегодно разрабатывают и оформляют графики ПИ. Графики ПИ (сводный график ПИ), согласованные со службами, обеспечивающими изготовление и поставку изделий на испытания, утверждаются у главного инженера и представительства заказчика.

3.4. Периодичность ПИ по времени производства (например: месяц, квартал, полугодие, год) или по количеству изготовленных изделий (партий) должна быть установлена в ТД на изделие.

Если периодичность в ТД не указана, ПИ проводятся с периодичностью один раз в год.

В зависимости от технологической и конструктивной отработки принимаемых изделий, достигнутых показателей надежности при испытаниях и эксплуатации по согласованию с представительством заказчика и разработчиком ТД периодичность испытаний может быть изменена, что должно быть указано в ТД и графике ПИ, и документально оформлено.

3.5. Изделия для проведения очередных ПИ в количестве, установленном в ТД на принимаемое изделие, отбирает представитель заказчика в присутствии представителя ОТК цеха-изготовителя из числа изделий (партий), изготовленных в контролируемый период или в контролируемом количестве и выдержавших ПСИ.

№ изм.
№ изв.

6106

Име. № дубликата
Име. № подлинника

Отбор изделий оформляется актом или другим документом, согласованным с представительством заказчика. Если иное не установлено в ТД, для проведения ПИ отбирается одно изделие.

3.6. Если изделие (партия) выдержало ПИ, то качество изделий (партий) контролируемого периода или количества, возможность их дальнейшего изготовления и приемки по действующей ТД считаются подтвержденными до получения результатов очередных ПИ, проведенных с соблюдением в ТД сроков (норм) периодичности.

3.7. Результаты ПИ оформляются актом, к которому прилагается протокол. По согласованию с представительством заказчика допускаются положительные результаты испытаний оформлять только протоколом, подписанным лицами, принимавшими участие в испытаниях. В этом случае протокол должен содержать все указанные в акте данные и должен быть утвержден начальником цеха или начальником БТК цеха, проводившего испытания, и представительством заказчика.

3.8. Если изделие (партия) не выдержало ПИ, то приемка изделий и поставка их для комплектации более сложных изделий приостанавливаются для выявления причин несоответствия требованиям ТД и проведения согласованных с представительством заказчика мероприятий по их устранению.

Для оперативного анализа выявленных дефектов создается комиссия с участием представителей цеха-изготовителя изделий, цеха, проводившего испытания, ОТК, представителя заказчика и других заинтересованных подразделений. Комиссия составляет перечень дефектов, проводит анализ причин их появления, разрабатывает необходимые мероприятия и контролирует выполнение этих мероприятий. Мероприятия по устранению причин дефектов согласовывает представитель заказчика и утверждает главный инженер (заместитель руководителя по качеству).

Если при анализе дефектов обнаружится, что они снижают тактико-технические характеристики более сложных изделий и (или) распространяются на ранее принятые изделия (партии), то приемка более сложных изделий должна быть также приостановлена до устранения обнаруженных дефектов или замены дефектных изделий годными.

Если в результате анализа будет установлено, что выявленный дефект не влияет на тактико-технические характеристики изделия, не распространяется на партию контролируемого периода и не требует мероприятий по его устранению, то порядок возобновления приемки должен быть указан в совместном решении предприятия и представителя заказчика.

3.9. При отрицательных результатах первичных ПИ составляется также акт об анализе и устранении дефектов, который должен быть подписан членами комиссии, утвержден главным инженером и согласован с представителем заказчика.

№ изм.
№: 138

6106

в. № дубликата
в. № подлинника

В акте должны быть указаны проведенные мероприятия, объем повторных ПИ и подтверждено устранение выявленных дефектов.

Допускается повторные ПИ проводить в объеме видов испытаний:

- 1) во время которых обнаружены несоответствия изделий (партий) требованиям ТД;
- 2) которые могли повлиять на возникновение дефектов;
- 3) по которым испытания не проводились.

Данные допущения могут применяться, если они не снижают показателей качества и надежности изделий и техническое обоснование принятых решений документально оформлено.

3.10. Повторные ПИ проводятся в объеме, указанном в акте об анализе и устранении дефектов, на удвоенном количестве экземпляров изделий, если иное не оговорено в ТД.

Акт представляется на повторные ПИ вместе с доработанными или вновь отобранными изделиями (партией).

3.1.1. При положительных результатах повторных ПИ приемка и поставка изделий для комплектации более сложных изделий должны быть возобновлены.

3.1.2. При отрицательных результатах повторных ПИ вопрос о дальнейшем изготовлении изделий и целесообразности их испытаний и приемки решается руководителем предприятия-изготовителя (главным инженером) и представителем заказчика.

3.1.3. Решение об использовании изделий, подвергавшихся ПИ, в каждом конкретном случае принимает представитель заказчика, если это не оговорено в ТД на изделие.

4. ТИПОВЫЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Типовые испытания (ТИ) изделий проводятся с целью оценки эффективности и целесообразности изменений, предлагаемых для внесения в конструкцию, рецептуру или технологию их изготовления, которые могут повлиять на тактико-технические характеристики поставляемого изделия и (или) его эксплуатацию.

Испытания проводит предприятие-изготовитель с участием представителя заказчика на нем, а при необходимости - с участием представителя от предприятия-разработчика и представителя заказчика на нем на экземплярах принимаемых изделий, в конструкцию, рецептуру и технологию изготовления которых внесены предложенные изменения.

4.2. Необходимость проведения ТИ определяют предприятие-разработчик, предприятие-изготовитель и представители заказчика на этих предприятиях совместным решением или представитель заказчика на предприятии-изготовителе по

№ изм.
№ изв.

6106

Име. № дубликата
Име. № подлинника

согласованию с предприятием-изготовителем и (при необходимости) с предприятием-разработчиком и представителем заказчика на нем.

Программа и методика ТИ разрабатываются предприятием-изготовителем и согласовываются должностными лицами, утверждающими изменение ТД на изделие.

4.3. Программа и методика ТИ должны содержать:

- 1) необходимые виды испытаний из состава ПСИ, ПИ и испытаний на долговечность (при необходимости);
- 2) требования к количеству и отбору принимаемых изделий, необходимых для проведения типовых испытаний;
- 3) указания об использовании изделий, подвергнутых ТИ.

4.4. Объем испытаний и контроля, включенных в программу, должен быть достаточным для оценки влияния внесенных изменений на характеристики поставляемых изделий.

4.5. На ТИ отбираются принятые ОТК и представителем заказчика изделия, доработанные по предварительному извещению, имеющие паспорта (этикетки) и таблицы измерений, если необходимость измерений оговорена в программе испытаний.

4.6. Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений подтверждена результатами ТИ, то эти изменения вносятся в соответствующую ТД, а подвергнутые испытаниям принимаемые изделия используются в соответствии с указаниями в программах испытаний.

4.7. При положительных результатах ТИ изделия, изготовленные по измененной ТД, в серийном производстве проходят ПСИ в установленном в ТД порядке.

4.8. При отрицательных результатах ТИ предлагаемые изменения в конструкцию, рецептуру или технологию изготовления принимаемых изделий не вносятся.

4.9. Результаты ТИ оформляются актом и протоколом типовых испытаний, который утверждает лицо, ответственное за проведение испытаний. Решение о целесообразности и сроках внедрения в серийное производство принятых изменений утверждается лицами, утвердившими программу и методику испытаний.

№ изм.

№ изм.

6106

Име. № дубликата

Име. № подлинника

Изм. № дубликата		№ изм.							
Изм. № подлинника	6106	№ изм.							

ФОРМА ВТОРИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ НА ПСИ

Остается в БТК

Цех № _____
 ВТОРИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № _____
 представителю заказчика
 от " _____ 19__ г.

После устранения дефектов повторно
 предъявлен(а) представителю заказчи-
 ка, отклоненный(ая) при предъявле-
 нии № _____ 19__ г.

наименование детали, сборочной едини-
 цы, монтажа, операции _____

Производственный № _____
 Чертеж № _____
 Тип _____ Изделие № _____

Начальник цеха _____
 Главный контролер _____
 Подпись _____

Предъявление получил _____
 от " _____ 19__ г.
 Представитель заказчика _____
 Подпись _____

Остается у представителя
 заказчика

Цех № _____
 ВТОРИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № _____
 представителю заказчика
 от " _____ 19__ г.

Повторно предъявляем к приемке отклю-
 ненный(ую) Вами при предъявлении
 № _____ 19__ г.

наименование, детали, сборочной едини-
 цы, монтажа, операции _____

Производственный № _____
 Чертеж № _____
 Тип _____ Изделие № _____

Документы, предъявленные при сдаче:
 1. _____ паспорт, этикетка
 2. _____ протокол исп. ОТК, дата
 3. _____ номер акта об анализе устранения
 дефектов и перепроверке ОТК, дата

Начальник цеха _____
 Главный контролер _____
 Подпись _____

Возвращается в дело изделия

Цех № _____
 КВИТАНЦИЯ К ВТОРИЧНОМУ ПРЕДЪЯ-
 ВЛЕНИЮ № _____
 представителю заказчика
 от " _____ 19__ г.

Повторно предъявляем к приемке отклю-
 ненный(ую) Вами при предъявлении
 № _____ 19__ г.

наименование, детали, сборочной единицы,
 монтажа, операции _____

Производственный № _____
 Чертеж № _____ Изделие № _____
 Тип _____

Документы, предъявленные при сдаче:
 1. _____ паспорт, этикетка
 2. _____ протокол исп. ОТК, номер, дата
 3. _____ номер акта об анализе и устранении
 дефектов и перепроверке ОТК, дата

Начальник цеха _____
 Главный контролер _____
 Подпись _____

