

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ИПРИМ-ЭНЕРГИЯ»

Мирзоев С.А.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник производства

Овчаров С.Н.

ИНСТРУКЦИЯ № 01

ОРГАНИЗАЦИЯ СИСТЕМЫ КАЧЕСТВА

ПРОЦЕСС ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКИХ И

ПРИЕМО – СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

ИЭ 2017

ЛИСТ УЧЕТА

Руководителей и специалистов подразделений ООО «ИПРИМ-ЭНЕРГИЯ»
ознакомившихся с инструкцией №01

Подразделение	Должность	Фамилия	Подпись	Дата

ПРЕДИСЛОВИЕ

1. Разработан техническим отделом.
2. Утвержден и введен в действие с 01.01.2017 г. приказом генерального директора ООО «ИПРИМ-ЭНЕРГИЯ» от 06.12.2016 г. № 01

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
1. Область применения.....	5
2. Общие положения.....	5
3. Процесс проведения предъявительских испытаний готовых изделий.....	7
4. Процесс проведения приемосдаточных испытаний.....	8
5. Порядок проведения анализа несоответствий выявленных при проведении предъявительских и приемосдаточных испытаний.....	9
6. Ответственность.....	9

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящая инструкция распространяется на управления процессом проведения предъявительских испытаний продукции и обеспечения приемосдаточных испытаний изделий.

2. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

5.1. Цель проведения предъявительских испытаний – контроль изделий на соответствие ГОСТ, ТУ и определение их готовности для предъявления заводской лаборатории.

5.2. Цель проведения приемосдаточных испытаний – проверка соответствия изделий требованиям ТУ, ГОСТ, установленным для ПСИ, и контрольным образцам для определения возможности их приемки.

5.3. Предъявительские испытания проводит ОТК, приемосдаточные испытания проводит заводская лаборатория, при участии ОТК.

5.4. Приемосдаточным и предъявительским испытаниям подвергаются только те изделия, на которые установлены соответствующие требования в ТУ, ГОСТ.

5.5. Задачей процесса этих испытаний является получения определенных результатов контроля (либо положительных, либо отрицательных).

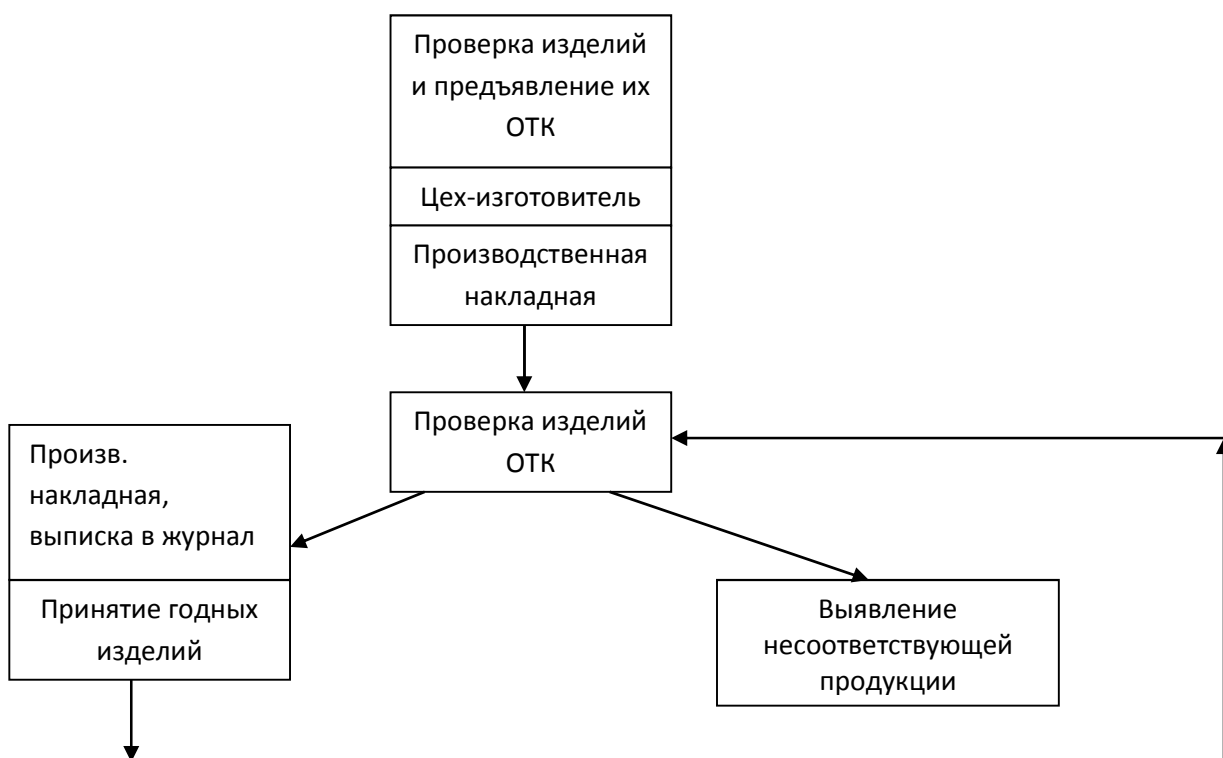
5.6. Результаты приемосдаточных испытаний считают положительными, а изделия выдержавшими испытания, если изделия испытаны в полном объеме и последовательности, которые установлены в ТУ, ГОСТ на изделие для проводимой категории испытаний и полностью соответствуют требованиям этих ТУ, ГОСТ.

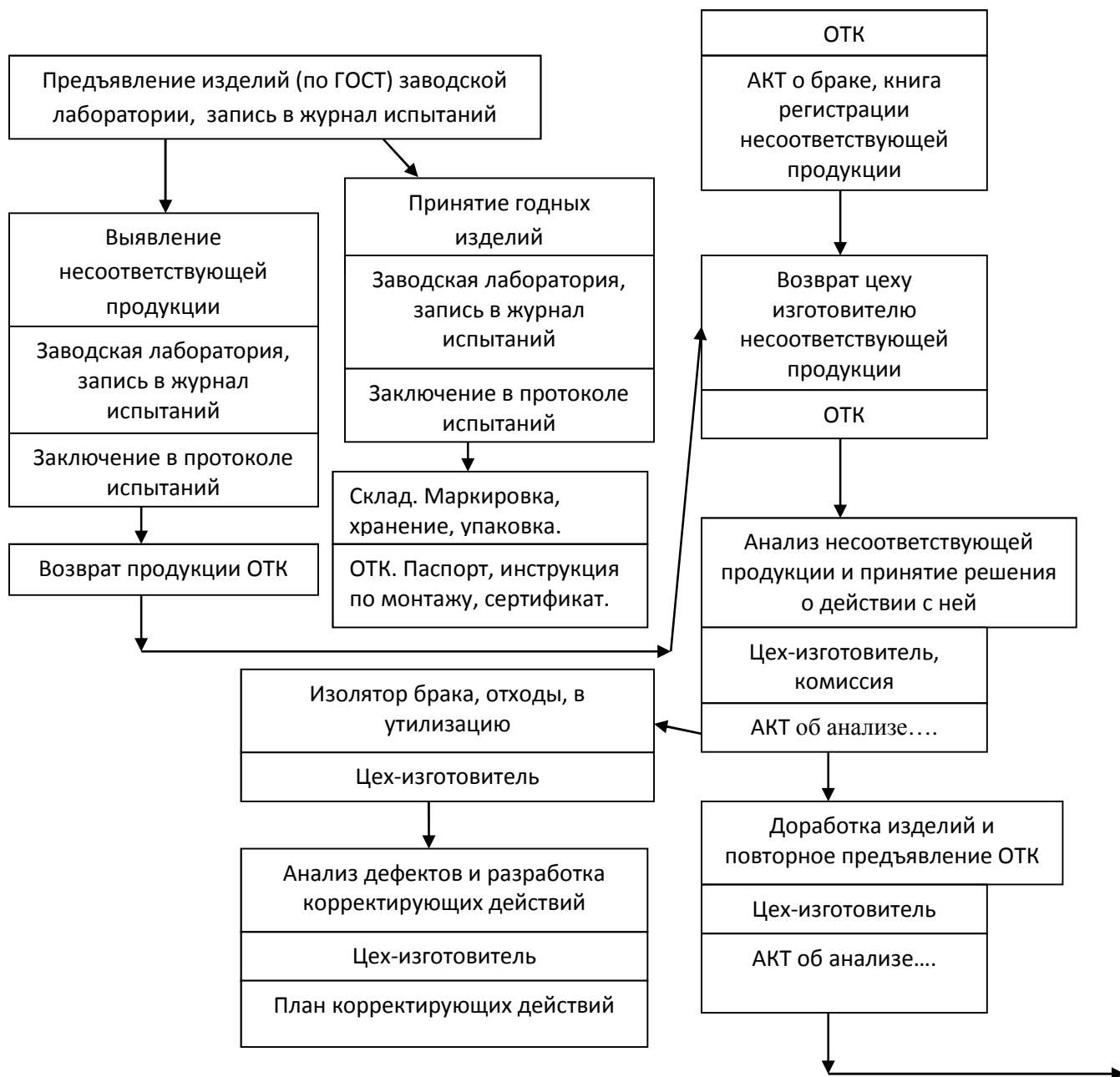
5.7. Результаты ПСИ считают отрицательными, а изделия не выдержавшими испытания, если по результатам испытаний будет обнаружено несоответствие изделий хотя бы одному требованию, установленному в ТУ, ГОСТ на изделие для проводимой категории испытаний.

5.8. Количество (партия) изделий, предъявляемое на ПСИ, должно быть заложено в ТУ, ГОСТ для конкретного изделия.

5.9. Схема управления процессом приемо-сдаточных испытаний представлена на рисунке 1.

Рисунок 1. Схема управления процессом предъявительских и приёмосдаточных испытаний





3. ПРОЦЕСС ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКИХ ИСПЫТАНИЙ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

3.1. Предъявление изделий ОТК проводит цех - изготовитель с заполненной «Производственной накладной» (приложение А).

3.2. Результаты испытаний и заключения по ним ОТК оформляет «Протоколом предъявительских испытаний». В случае когда ГОСТ, ТУ предъявительские и приемосдаточные испытания совмещаются, то результаты оформляются «Протоколом предъявительских и приемосдаточных испытаний» в соответствии с приложением Б.

3.3. На основании «Протокола» на изделия, прошедшие испытания, ОТК признает изделия годными.

3.4. Изделия, не выдержавшие предъявительские испытания, ОТК, после указания в «Акте о браке», приложение В причин несоответствий, возвращают цеху-изготовителю. После чего помещаются на участки определенные начальником цеха, в пределах территории цеха-изготовителя.

3.5. Цех - изготовитель создает комиссию для проведения анализа несоответствий в изделиях. Комиссия, состав которой определен пунктами 8.1, 8.3, 8.4 настоящего стандарта, составляет «Акт об анализе и устранении несоответствий, причин их возникновения и перепроверке изделий, возвращенных ОТК» (приложение Г).

3.6. После устранения несоответствий и их причин проверки изделий цехом – изготовителем, изделия повторно предъявляют ОТК по «Производственной накладной» (приложение А) с надписью «Вторичное», подписанному начальником цеха. К «Производственной накладной» цех – изготовитель должен приложить «Акт об анализе и устранении несоответствий...», указанный в пункте 6.6 настоящего стандарта.

3.7. Окончательно дефектные изделия идентифицируются и изолируются от годных в изоляторе несоответствующей продукции с отметкой об изоляции в «Журнале изолятора несоответствующей продукции» (форма журнала приложение Д). Ответственными лицами за изоляцию и хранение этих изделий являются начальник цеха – изготовителя и куратор цеха изготовителя. Решение о дальнейшем использовании этих изделий принимает директор по производству ООО «ИПРИМ-ЭНЕРГИЯ». При необходимости решение согласовывается с техническим отделом.

4 ПРОЦЕСС ПРОВЕДЕНИЯ ПРИЕМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Порядок, объем и методика проведения приемосдаточных испытаний определяется в ТУ, ГОСТ. Испытания и приемку проводит заводская лаборатория в присутствии представителя ОТК.

4.2. Предъявление изделий заводской лаборатории проводит ОТК извещением (приложение Е).

4.2.1. Результаты испытаний заводская лаборатория оформляет «Протоколом приемосдаточных испытаний» (приложение Б). На основании протокола испытаний заводской лабораторией дается заключение в протоколе испытаний и паспорте о соответствии изделий (партии) требованиям ТУ, ГОСТ на изделие или о возврате изделий (партии).

4.4. Изделия (партию), не выдержавшие испытания, заводской лабораторией с изложением причин в извещении, возвращают ОТК. После чего помещаются на участки определенные начальником цеха, в пределах территории цеха-изготовителя.

4.5. Цех изготовитель проводит анализ несоответствий в изделиях, возвращенных заводской лабораторией. Комиссия, состав которой определен пунктом 8.1 настоящей инструкции, составляет «Акт об анализе и устранении несоответствий...» (приложение Г).

4.6. Ответственный за текущее планирование, ведение, обеспечение функционирования, мониторинг, регулирование и актуализацию описанного в настоящей инструкции процесса несет начальник технического отдела, кураторы цехов (участков).

5. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ АНАЛИЗА НЕСООТВЕТСТВИЙ ВЫЯВЛЕННЫХ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКИХ И ПРИЕМОДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ.

5.1. Анализ несоответствий проводит комиссия, утверждённая директором по производству.

Председатель комиссии: начальник технического отдела или лицо исполняющий его обязанности

Члены комиссии: мастер цеха – изготовителя

технолог цеха – изготовителя

куратор цеха – изготовителя.

6. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

6.1. Распределение ответственности между должностными лицами и подразделениями ООО «ИПРИМ-ЭНЕРГИЯ» при проведении процесса предъявительских и приемосдаточных испытаний, а также документация, обеспечивающая выполнение работ по данному стандарту, представлены в таблице 1.

Начальник технического отдела

Козлов К.С.

Директор по производству

Овчаров С.Н.

Начальник ОТК

Козлов С.А.