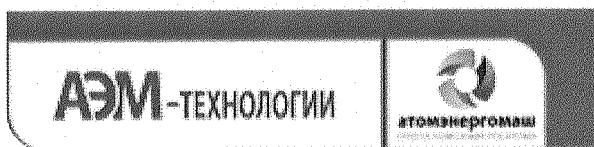


**ПЕТРОЗАВОДСКИЙ ФИЛИАЛ
АКЦИОНЕРНОГО ОБЩЕСТВА
«Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии»**



УТВЕРЖДАЮ



Директор

В.А. Семикопенко

«20» мая 2016 г.

**СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА
ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА И
ОСНАСТКИ**

СТО 05-3.0369-2016



 АЭМ-технологии ПетрозаводскМаш  атомэнергомаш <small>ПЕТРОЗАВОДСКИЙ КОМПЛЕКС</small>	Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки	Версия: 0
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Рабочей группой в составе: инженера-технолога Ларионова А.Ю., инженера по инструменту Прокопенко А.П..

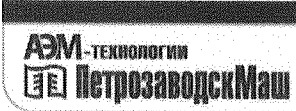

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ № ПФ/317-П от 20.05.2016г.

3 ВВЕДЁН ВПЕРВЫЕ

 	<p align="center">Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки</p>	<p align="center">Версия: 0</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

Содержание

1 Область применения.....	4
2 Нормативные ссылки.....	4
3 Термины, определения и сокращения.....	4
4 Общие требования.....	5
5 Ответственность подразделений за проведение входного контроля.....	6
6 Порядок приемки инструмента на входной контроль.....	6
7 Входной контроль инструмента.....	7
8 Управление несоответствующей продукцией	7
9 Хранение	8
10 Порядок выдачи в производство	8
Приложение А (обязательное) Форма акта входного контроля твердосплавных пластин.....	9
Лист регистрации изменений.....	11

 	<p align="center">Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки</p>	<p align="center">Версия: 0</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

1 Область применения

1.1. Настоящий стандарт является документом системы менеджмента качества Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии», распространяется на Филиал АО «АЭМ-технологии» «Петрозаводскмаш» в г. Петрозаводск (далее по тексту – ПФ).

1.2 Стандарт подлежит постановке на учет в отделе систем менеджмента ПФ в соответствии с СТО 04-1.064.

1.3 Стандарт является обязательным для исполнения персоналом подразделений ПФ, ответственных за обеспечение и проведение процесса входного контроля режущего инструмента и оснастки (инструмент).

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

СТО 04-1.064-2014 Система стандартизации. Управление нормативной документацией

СТО 05-3.069-2014 Система менеджмента качества. Управление несоответствующей продукцией на стадии изготовления и входного контроля

3 Термины, определения и сокращения

3.1 В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1 **входной контроль:** Контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю или заказчику и предназначенной для использования при изготовлении продукции.

3.1.2 **входные испытания:** Проверка качества продукции с использованием оборудования с целью получения недостающих показателей качества, а также для перепроверки технических характеристик.

3.1.3 **годная продукция:** Продукция, удовлетворяющая всем установленным требованиям.

3.1.4 **нормативная и техническая документация:** Документы, устанавливающие требования к продукции, методам испытания.


3.1.5 **сопроводительный документ:** Сертификат, паспорт, формуляр поставщика, удостоверяющий соответствие продукции установленным требованиям на момент закупки.

3.2 В настоящем стандарте применены следующие сокращения:

ВК – входной контроль;

МОЛ – материально-ответственное лицо;

НТД – нормативно-техническая документация;

	<p align="center">Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки</p>	<p align="center">Версия: 0</p>
----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

ОГТ – отдел главного технолога;

ПО АЭС и ГНХ – производство оборудования для атомных электростанций и газонефтехимии;

СОЖ – смазочно-охлаждающие жидкости;

ТЗ – техническое задание;

ТД – техническая документация;

ТН - товарная накладная;

ТСД – товаросопроводительная документация;

ТТН - товарно-транспортная накладная;

ТУ – технические условия;

УЗ – управление закупок;

УПО и УИ – управление правового обеспечения и имущественных отношений;

УСХ – участок складского хозяйства;

ЧПУ – числовое программное управление.

4 Общие требования

4.1 ВК производится только в случае поставки аналога (эквивалента) запрашиваемой продукции.

4.2 ВК проводится с целью предотвращения запуска в производство продукции, не соответствующей требованиям, установленным в ТЗ, договорах или контрактах на закупку.

4.3 ВК проводится рабочей группой. Рабочая группа ВК в обязательном порядке должна включать в себя инженера-технолога ОГТ и инженера по инструменту ПО АЭС и ГНХ.


4.4 Основными задачами входного контроля являются:

- проверка наличия сопроводительной документации, удостоверяющей качество закупленной продукции или услуг;

- контроль соответствия качества и комплектности продукции требованиям технической и нормативной документации.

4.5 Основными документами, по которым проводится входной контроль, являются:

- настоящий стандарт предприятия;
- договор, контракт, ТЗ;
- сопроводительная документация, удостоверяющая качество и комплектность (сертификаты);
- перечень ВК.

	<p align="center">Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки</p>	<p align="center">Версия: 0</p>
----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

4.6 В Перечень ВК включается продукция поставщика, изготовленная по НТД.

В Перечне ВК должны быть отражены особые условия поставки, оговоренные в договорах или контрактах на поставку инструмента.

4.7 Объем контролируемых параметров (показателей) при ВК не должен превышать установленный в НТД, ТД и договорах на поставку продукции.

4.8 ОГТ разрабатывает Перечень ВК в соответствии с потребностью инструмента. ОГТ в случае проведения дополнительных работ при ВК силами производства выпускает технологические указания и карточку изменения норм времени.

4.9 Перечень ВК, разработанный ОГТ, утверждает главный технолог.

4.10 После проверки инструмента на соответствие параметров, прописанных в пункте 4.4, проводятся испытания, включающие в себя испытания режущих кромок на станках.

5 Ответственность подразделений за проведение входного контроля

5.1 ОГТ – готовит ТЗ на закупку инструмента, разрабатывает Перечень ВК, отвечает за организацию проведения ВК инструмента, принимает участие в испытаниях.

5.2 УЗ - закупает, предъявляет инструмент к ВК, выставляет претензии поставщикам.

5.3 УСХ - принимает, хранит, выдаёт инструмент.

5.4 Производство – принимает участие в испытаниях, предоставляет оборудование для испытаний, ведет журнал ВК инструмента.

6 Порядок приемки инструмента на входной контроль

6.1 Порядок приемки инструмента в УСХ


6.1.1 Инструмент в момент поступления его на склад должен быть первоначально принят УСХ по количеству (объему), комплектности, целостности упаковки, наличию маркировки в сроки, обеспечивающие возможность предъявления претензии поставщик.

6.1.2 Приемка инструмента в соответствии с первичной документацией (ТН, ТТН) выполняется УСХ в течение 1-х суток с даты поступления инструмента, учитывая сроки, обеспечивающие возможность предъявления претензии поставщику, а именно:

- при иногородней поставке – не позднее 20 дней после поступления инструмента на склад получателя;

- при поставке внутри города – не позднее 10 дней.

6.1.3 При обнаружении деформированного, недостающего, излишнего инструмента УСХ составляет акт и в течение одного рабочего дня ставит в известность УЗ.

	<p align="center">Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки</p>	<p align="center">Версия: 0</p>
----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

6.2 Оформление результатов входного контроля

6.2.1 Результаты ВК должны быть:

- зарегистрированы в журнале входного контроля (журнал ведется в свободной форме, но с обязательными графами: дата, номер акта, результат испытаний);
- зафиксированы в акте входного контроля твердосплавных пластин (в соответствии с Приложением А) с записью «ВК пройден», если инструмент соответствует заданным при проведении ВК параметрам.

6.2.2 Журнал ВК и акт входного контроля твердосплавных пластин заполняется инженером по инструменту ПО АЭС и ГНХ.

6.2.3 Оригиналы актов хранятся у инженера-технолога ОГТ.

7 Входной контроль инструмента

7.1 Рабочая группа ВК определяет перечень позиций для проведения испытаний.

7.2 Инженер-технолог ОГТ запрашивает у поставщиков, указанных в ТЗ, режимы для проведения испытаний ВК (режимы не запрашиваются, если инструмент ранее использовался в ПФ).

7.3 Инженер по инструменту ПО АЭС и ГНХ запрашивает у МОЛ ПО АЭС и ГНХ необходимые позиции для проведения испытаний.

7.4 МОЛ ПО АЭС и ГНХ выписывает требование М11 по необходимым позициям и получает в УСХ и передает их инженеру по инструменту ПО АЭС и ГНХ.



7.5 Рабочая группа ВК согласует у начальника участка проведения испытаний на обрабатывающихся в данный момент деталях или изделиях (на черновых операциях).

7.6 В присутствии рабочей группы ВК проводятся испытания инструмента с заполнением акта в соответствии с Приложением А. Акт заверяется инженером-технологом ОГТ, инженером по инструменту ПО АЭС и ГНХ, станочником.

7.7 Инженер-технолог ОГТ направляет акт входного контроля твердосплавных пластин посредством электронной почты сообщение с уведомлением о прочтении заинтересованному сотруднику УЗ.

8 Управление несоответствующей продукцией

8.1 Продукция поставщика, поступившая без сопроводительной документации или с неправильно оформленными, или неполными данными, или несоответствующая требованиям по качеству и комплектности требованиям НТД или условиям договора, является несоответствующей продукцией, подлежит изоляции и в производство не допускается.

 	<p align="center">Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки</p>	<p align="center">Версия: 0</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

Действия в отношении несоответствующей продукции осуществляются в соответствии с СТО 05-3.069.

8.2 В случае отрицательного результата ВК рабочая группа отправляет служебную записку о результатах испытаний и копию акта испытаний в УЗ.

8.3 Основываясь на результатах испытаний, УЗ готовит документы для УПОиУИ для выставления претензии поставщику.



9 Хранение

Продукция, поступившая в ПФ, должна складироваться и храниться в соответствии с требованиями стандартов и ТУ.

10 Порядок выдачи в производство



10.1 Передача в производство продукции, не прошедшей входной контроль, не допускается.

10.2 Выдача продукции со склада производится на основании документа перемещения (требования М11).

 	Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки	Версия: 0
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------	--------------

Приложение А
(обязательное)
Форма акта входного контроля твердосплавных пластин



Форма 2733-11-43

 			Акт входного контроля твердосплавных пластин		
PETROZAVODSKMASH					
дата испытаний	2016г	№ акта			
Заказчик			Деталь № и название	Операция	
Оборудование Модель Инвент. № Наличие ЧПУ		Эскиз обработки		Характеристика обработки	
Обрабатываемый материал наименование обозначение твердость				Стабильность	
Неоднородность материала				Причина нестабильности	
1	отсутствует			1	отличная
2	песчаные включения			2	хорошая
3	неоднородная твердость			3	не очень хорошая
4	сварные швы			4	плохая
5	слоистая структура			5	очень плохая
Структура поверхности				Наличие и тип СОЖ	
1	предварит. обработана			2	эмульсия
2	ковочная корка			3	не указано
3	литьевая корка				
4	сварные швы				
5	упрочненная пов-ть				
Условия и результаты испытаний					
Режимы резания/инструмент		Внедряемый инструмент		Серийно применяемый инструмент	
производитель					
наименование ин-та (корпус, державка)					
наименование ин-та (пластина)					
диаметр обработки, мм.	max				
	min				
длина обработки, мм.					
глубина резания, мм.					
подача, мм./об.	max				
	min				
скорость резания, м/мин.	max				
	min				
число оборотов шпинделя, об/мин.					
качество поверхности					

стружкодробление		
время обработки одной дет, мин.		
средняя стойкость реж.кромки, дет		
средняя стойкость реж.кромки, мин		
количество режущих кромок пластины		
количество испытанных пластин		
характер износа		
Примечание:		

Выводы:

ответственное лицо за испытания от предприятия

 АЭМ-технологии ПетрозаводскМаш  атомэнергомаш <small>ГРУППА КОМПАНИЙ РОСАТОМ</small>	Система менеджмента качества Входной контроль режущего инструмента и оснастки	Версия: 0
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных				