



МЕЖДУНАРОДНОЕ ПАРТНЕРСТВО

ЦЕНТРОСОЮЗНЫЙ ЦЕНТР НА СЛУЖБУ

Москва, 125180, Москва, ул. Бутырская, вл. 2А/1, стр. 7
Почтовый адрес: 125180 г. Москва, пер. стр. №2, вл. 7А
Телефон: +7 (495) 462-0000

Москва, 125180, Москва, ул. Бутырская, вл. 2А/1, стр. 7
Почтовый адрес: 125180 г. Москва, пер. стр. №2, вл. 7А
Телефон: +7 (495) 462-0000

ИД: 7707083883 КПП: 7707083883 ОГРН: 10477083883

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ЭКСПЕРТИЗЫ ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

№ 680

по

рабочие колеса, диффузоры, коллекторы типа ГДЦ для осевых
вентиляторов и уплотнители типа ГДЦ,
производимые ЗАО "РОСТ" (Россия)

Рег. № _____

Генеральный Директор
ИИОТ НАСЛЕХОВ



М.М. Иванов

Москва, 2014г.

1. Вводная часть.

На основании заявки от фирмы «АИТ» на подготовку экспертного заключения в отношении применения в целях диагностики диффузионной аппаратуры типа ГАД для оценки качества термо- и электротехнической ГАД в аппаратуре воздушного обслуживания и градиентных объектах вальцованной проволоки в соответствии с требованиями Паспортных документов на «Самобалансирующей катушке НАСТХОП» (далее по тексту – НП «СЦ НАСТХОП») провести работу по подготовке экспертного заключения в соответствии с требованиями ГАД ГАИО.

В соответствии с Требованиями технических условий промышленной безопасности, утвержденными Приказом Ростехнадзора № 538 от 14.11.2013 экспертной организацией НП «СЦ ГАИО ГАИП» проведена экспертная промышленной безопасности с целью установления соответствия устройств требованиям промышленной безопасности.

Результаты экспертизы в соответствии с требованиями нормативно-техническими документами:

- Закон Российской Федерации от 21.07.1997 № 124-ФЗ «Об промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
- Закон Российской Федерации от 04.03.2013 № 25-ФЗ «О внесении изменений в Федеральный закон «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
- «Правила применения технических устройств на опасных производственных объектах», утвержденные Правительством Российской Федерации от 25.12.1994 № 1510, в редакции Личных актов Приказа от Российской Федерации от 01.12.2015 № 40;
- «Административный регламент Федеральной службы по техническому регулированию и метрологии по исполнению государственных функций по области регулирования применения технических устройств (типов), применяемых на опасных производственных объектах», утвержденный приказом Ростехнадзора от 29.03.2014 № 12;
- Проект приказа Ростехнадзора от 14.11.2013 № 538 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности. Проект приказа Ростехнадзора «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности. Проект приказа Ростехнадзора «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности» (срок действия в Минздраве РФ от 26.12.2013, рег. № 20835;
- «Об утверждении норм и правил в области промышленной безопасности. «Общие правила технической безопасности для промышленно-энергетических котельных, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств», в редакции приказами Федеральной службы по техническому регулированию и метрологии от 11 марта 2015 г. № 46, зарегистрированы в Минздраве РФ 10 апреля 2015 г. рег. № 2118.

НП «СЦ НАСТХОП» имеет лицензию Федеральной службы по техническому регулированию и метрологии на право проведения экспертизы промышленной безопасности, технических устройств, применяемых на опасных производственных объектах № 00-773-00004 ДКНСКО от 17.10.2017 и лицензия аккредитация № РОСС ЕА.001.11.0045 на целью проведения работ по сертификации продукции в системе сертификации ЕАЭС в области соответствия техническим регламентам технического регламента, ТР ТС 010/2011, ТР ТС 015/2011, ТР ТС 016/2011, ТР ТС 017/2011 (далее по тексту – ФСА), № РОСС RU.0001.18НС03 на право применения сертификации систем качества.

НП «СЦ НАСТХОП» в целях установления соответствия требованиям технического регламента в области техники ГАД ПМБТ – Аксионт аккредитация № РОСС RU.0001.18.0006, национального лабораторно-исследовательского метрологического центра (ИМ) – Аксионт аккредитация № РОСС RU.0001.18.0006, а также национальный метрологический центр (ИМ) – Аксионт аккредитация № РОСС RU.0001.18.0006, а также национальный метрологический центр (ИМ) – Аксионт аккредитация № РОСС RU.0001.18.0006.

Испытательная лаборатория НП «СЦ НАСТХОП» аккредитация ФСА на право проведения испытаний на соответствие ТР ТС 010/2011, ТР ТС 015/2011, ТР ТС 016/2011 и ТР ТС 017/2011.

ИП "СП НАС ПХО" зарегистрировано в Государственном управлении по контролю (ХХХ) рег. № 103 543 02 000 54.

ИП "СП НАС ПХО" является членом Российской ассоциации холдинговых и коммерческих структур в сфере торговли и обслуживания клиентов (ОПТЭК ИНТЕРНАЦИОНАЛ).

Юридический адрес: ИП "СП НАС ПХО"

135025, Москва, Ленинский проспект, д. 631, литер 1,
подъезд № 199, кв. 403.

В состав экспертной группы по подготовке экспертных выводов экспертов:

- Фирюев Вадим Николаевич - руководитель группы главных специалистов: ИП "СП НАС ПХО", эксперт Системы экспертизы промышленной безопасности в области проведения экспертизы промышленной безопасности оборудования устройств, применяемых на опасных производственных объектах химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих промышленности и других высокотехнологичных и аналоговых отраслях промышленности (Лицензия № КО-03-0799-2018-0001 от 18.04.2018) эксперт Системы сертификации ГОСТ Р в области сертификации объектов для химической и нефтеперерабатывающей промышленности (Сертификат № РОСС RU.0001.2107501) и в области сертификации систем качества (Сертификат № ПИС 010001.004667), промышленная экспертиза от 1990 года).

Доверитель М.М. – генеральный директор ИП "СП НАС ПХО" (Лицензия - выдана, регистрация в государственном реестре № 01-03-090, эксперт Системы сертификации промышленной безопасности в нефтяной и газовой промышленности (Лицензия № КО-03-026-2018 от 28.09.2017), с 28 января по 18 февраля 2018 г. прошел курсы повышения квалификации организованные ИП "СП НАС ПХО" по программе "Промышленная безопасность на опасных производственных объектах" (Лицензия № 1954 ПБ); прошел подготовку в Центральном экспертном обществе Инженеров-проектировщиков (Лицензия № 01-03-015-09_2 и 01-03-0913, на основании которых получены удостоверения Федеральной службы по техническому, технологическому и экологическому контролю № 01-03-0913-2011 (выдана специалисту "Область промышленной безопасности", "Химическая, нефтехимическая и нефтеперерабатывающая промышленность", "Нефтяная и газовая промышленность", "Нефтегазовая промышленность под давлением"); № 01-03-0913-2011 (выдана специалисту "Область промышленная в связи с ядерной", выдан удостоверение № 305 и удостоверение допущения к работе по "Области промышленной безопасности химической промышленности, объектов", эксперт Системы сертификации ГОСТ Р в области сертификации оборудования для химической и нефтеперерабатывающей промышленности (Сертификат № РОСС RU.0001.2107501).

3. Перечень оборудования, на котором распространяется действие экспертных заключений экспертов:

Работа donee дифференциала в коллекторе типа ГАЦ для осевых подшипников и упорных подшипников ГАЦ, рег. № 13 743-00-081-03-06-2015.

4. Данные о заявителе

История создания ЗАО "РОСТ" начинается с 1991 году, когда было учреждено предприятие ЗАО "Турбомашины" пр. Первомайского протара по заказу завода как предприятие, занимающееся производством и продажей компрессорных осевых подшипников и комплектующих к ним для турбореактивных двигателей типа (АВ04), мод. (АВ0М), и модификации. Все дальнейшая деятельность была разработана ЗАО "Турбомашины".

С 1994 года на базе ЗАО "Турбомашины" была учреждена: с целью производства компрессорных подшипников ЗАО "РОСТ", при этом на ЗАО "Турбомашины" осталась функция разработки

5. Оценки в разном равном и в разном неравном масштабах.

В частности рассматриваются следующие документы:

- стандарты серии ИСО 9000;

- стандарты серии ТУ 3011-021-15103101-2006;

серии отечественных стандартов, обеспечивающих сертификацию (в т.ч. СТБ 9001, 9004, 9006, 9007, 9009, 9010, 9011, 9012, 9013, 9014, 9015, 9016, 9017);

- национальные стандарты (в т.ч. ГОСТ 9000-2008 и ГОСТ 9001-2008).

- программы и методики проведения проверок качества;

- процедуры проведения внутренних аудитов;

- документы прикладного характера;

- стандарты и программы проверки средств измерения;

- стандарты и программы проверки средств измерения;

- документы по управлению качеством продукции (факты);

- классификация продукции продукции фирмы;

- сертификаты на материалы;

- планы и формы контроля (Российская Федерация) на изделия и материалы классов № 25771, 250963, 2505389;

- стандарты ИСО 9001, ИСО 9004, ИСО 9005, ИСО 9006 и стандарты серии ИСО 9000 и ИСО 9001-2008, а также стандарты серии ИСО 9001-2008 и ГОСТ Р ИСО 9001-2008.

Перед тем как начинать проверку качества, необходимо ознакомиться с условиями проведения проверки.

При получении заказа необходимо ознакомиться с условиями проведения проверки качества. В соответствии с ГОСТ Р, можно выделить следующие условия:

4. Краткая характеристика и назначения объектов проверки.

Список объектов, подлежащих проверке, должен включать в себя все объекты, подлежащие проверке. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Работы выполняются

Все работы выполняются в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Количество объектов проверки определяется условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Количество объектов проверки определяется условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Количество объектов проверки определяется условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Количество объектов проверки определяется условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Количество объектов проверки определяется условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Количество объектов проверки определяется условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Количество объектов проверки определяется условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Количество объектов проверки определяется условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа. Проверка качества производится в соответствии с условиями заказа.

Ступица коленчатая:

– металлургической стали, приваренные к ней диски из нержавеющей стали, а также с полимерными подшипниками тонкого типа (ГОСТ 104 68Г);

– ступица, изготовленная из нержавеющей стали (ГОСТ 104 Г) в технологических условиях прерываемых вращений вращением, изготовленная из стали 40 (ГОСТ 10487);

– коленчатый вал из нержавеющей стали, коленку которого с помощью свободной штамповки изготавливают по ГОСТ (ГОСТ 25 482, ГОСТ 25 481, ГОСТ 25 480);

Работы выполняются в соответствии с проектной документацией.

Работы выполняются для коленчатых валов, изготовленных из легированной стали (сталь 40), ступицы, валики коленчатого вала.

Ступица в диске с приваренными к нему муфтами или шлицевыми муфтой (ГОСТ 882, ГОСТ 1204, ГОСТ 10487, ГОСТ 8 87; ГОСТ 8 74; ГОСТ 8 96; ГОСТ 12 9).

– муфта, изготавливаемая по ГОСТ (ГОСТ 25 482, ГОСТ 25 481, ГОСТ 25 480);

– валик: из нержавеющей стали, коленку которого с помощью свободной штамповки изготавливают по ГОСТ (ГОСТ 25 482, ГОСТ 25 481, ГОСТ 25 480, ГОСТ 10487, ГОСТ 10486, ГОСТ 10485, ГОСТ 10484, ГОСТ 10483, ГОСТ 10482, ГОСТ 10481, ГОСТ 10480, ГОСТ 10479, ГОСТ 10478, ГОСТ 10477, ГОСТ 10476, ГОСТ 10475, ГОСТ 10474, ГОСТ 10473, ГОСТ 10472, ГОСТ 10471, ГОСТ 10470, ГОСТ 10469, ГОСТ 10468, ГОСТ 10467, ГОСТ 10466, ГОСТ 10465, ГОСТ 10464, ГОСТ 10463, ГОСТ 10462, ГОСТ 10461, ГОСТ 10460);

Линия изготавливается в двухступенчатой ступице без дополнительной обработки, после изготовления поперечных направляющих в ступице.

Для монтажа вращающегося вала коленчатого вала требуется диаметр. Например, диаметр вала диаметром 50 мм в диаметре с подшипником должен соответствовать 1,6 (50-50).

Работы выполняются по ГОСТ Р 5 164-99 и ТУ 3812-001-18 03 00-2005.

Удаление заусенцев и шлифовка поверхности по необходимости выполняется для установки муфты при закреплении вала на муфту.

Ступица коленчатого вала имеет отверстия для крепления к валу муфты или муфты.

Ступица коленчатого вала имеет отверстия для крепления подшипников для работы ступицы коленчатого вала.

Для коленчатого вала, изготовленного из нержавеющей стали, поверхность должна быть обработана в соответствии с требованиями ГОСТ Р 5182-03 и ГОСТ 5 164-99. Поверхность коленчатого вала должна соответствовать формуле ГОСТ 10487-02.

Коленчатый вал коленчатого вала (диффузор коленчатого вала) обеспечивает прочность при вращении на 40% от номинальной частоты вращения.

Ступица коленчатого вала коленчатого вала обеспечивает его вращение в соответствии с требованиями. Удаление заусенцев на коленчатом валу.

Диффузоры

Диффузоры изготавливаются по стандартной документации в соответствии с ГОСТ 10487-02, ГОСТ 10486-02, ГОСТ 10485-02, ГОСТ 10484-02, ГОСТ 10483-02, ГОСТ 10482-02, ГОСТ 10481-02, ГОСТ 10480-02, ГОСТ 10479-02, ГОСТ 10478-02, ГОСТ 10477-02, ГОСТ 10476-02, ГОСТ 10475-02, ГОСТ 10474-02, ГОСТ 10473-02, ГОСТ 10472-02, ГОСТ 10471-02, ГОСТ 10470-02, ГОСТ 10469-02, ГОСТ 10468-02, ГОСТ 10467-02, ГОСТ 10466-02, ГОСТ 10465-02, ГОСТ 10464-02, ГОСТ 10463-02, ГОСТ 10462-02, ГОСТ 10461-02, ГОСТ 10460-02.

В условиях изготовления диффузоры имеют свою характеристику. Диаметр диффузора диаметром 2,7 мм равен 2,7 мм для АИ-89МП и имеет обозначение ГАИ-27ДМ.

Диффузоры изготавливаются по ГОСТ 2 04 02 84 и ТУ 3812-001-18 03 00-2005.

Диффузоры имеют на своих торцевых концах, соединяемых между собой болтами с гайками и шайбами. Конструкция муфты обеспечивает ее надежное прилегание к муфте ступицы коленчатого вала. Диаметр муфты коленчатого вала определяется по диаметру и параметрам коленчатого вала.

Муфта коленчатого вала

Коленчатый вал изготавливается диаметром 5,1 мм. Предназначена для приварки муфты коленчатого вала. В условиях изготовления коленчатого вала по диаметру. Например, ГАИ 50К это коленчатый вал диаметром 5,7 мм.

Квадрат состоит из перпендикулярных сторон, расположенных между собой боками в отношении элементов стандарта и под углом наклона к шару ведущего подшипника.

Эквивалент

Удовлетворительного качества диаметр 310 мм (разновидность ТАН-310) производится для термовал ведущего подшипника. В условиях эксплуатации удовлетворительного качества термовал.

Наличие диффузии, жесткости и прочности обеспечивается соответствующим материалом: алюминий не алюминий, пропиткой соответствующей гудроном.

Выпускная документация: УХП по ГОСТ 13164-89.

Общие требования к материалу и монтажу, монтажу, сборке, эксплуатации термовала: требования ГОСТ Р 51364-89 раздел 4, в части монтажной работоспособности - ГОСТ 24444-89 раздел 1, в 2.

7. Оценка эквивалентности требований безопасности, предъявляемых к запятой продукции.

* Контроль качества термовала, диффузии и жесткости соответствующей документации. Оценка уровня работоспособности и долговечности соответствующих элементов, профитирование к нефтепродуктам, требованиям, ГОСТ 13164-89, ГОСТ Р 51364-89 и ГОСТ Р 51364-89.

* Контроль качества, диффузии, жесткости соответствующих элементов и соответствия требованиям, обеспечивающим возможность их деформации и разрушения при работе под давлением, жесткости и устойчивости, и др. для оценки соответствия требованиям безопасности.

* Конструкция изделий: соответствие требованиям безопасности, обеспечивающим безопасность.

* Наличие термовала: наличие и наименование материала, без наличия и разрушения.

* Наличие термовала: наличие и наименование материала, без наличия и разрушения, жесткости и устойчивости, и др. для оценки соответствия требованиям безопасности.

* Наличие термовала: наличие и наименование материала, без наличия и разрушения, жесткости и устойчивости, и др. для оценки соответствия требованиям безопасности.

* Наличие термовала: наличие и наименование материала, без наличия и разрушения, жесткости и устойчивости, и др. для оценки соответствия требованиям безопасности.

* Наличие термовала: наличие и наименование материала, без наличия и разрушения, жесткости и устойчивости, и др. для оценки соответствия требованиям безопасности.

* Наличие термовала: наличие и наименование материала, без наличия и разрушения, жесткости и устойчивости, и др. для оценки соответствия требованиям безопасности.

* Наличие термовала: наличие и наименование материала, без наличия и разрушения, жесткости и устойчивости, и др. для оценки соответствия требованиям безопасности.

- средний срок службы: менее 1 год, термовал: менее 1 год;

- срок службы: менее 1 год, термовал: менее 1 год;

- средний срок службы: менее 1 год, термовал: менее 1 год, диффузия и жесткость: менее 1 год.

- срок службы: менее 1 год, термовал: менее 1 год.

* Наличие термовала: наличие и наименование материала, без наличия и разрушения, жесткости и устойчивости, и др. для оценки соответствия требованиям безопасности.

30. Для реализации в ИУ и в качестве конструктора. Следовательно, также возможна реализация в виде пакета от 10 до 50 ИУ по зоне протекции конструктора и сферы застрахованности от действий третьих лиц «ИУ».

• Материал, для изготовления металлических конструкций, а также покрытия корпуса с учетом свойств в процессе эксплуатации. На протяжении периода обслуживания необходимо контролировать состояние деталей и узлов конструкции до возникновения и обнаружения брака, их эксплуатационности для предотвращения возможных повреждений конструкции, а также протечки, в частности, для предотвращения. Так, при возникновении протечки необходимо в первоочередном порядке устранить возможные причины аварии в рамках Риск-менеджмента.

• Проверка качества исполнения проекта в соответствии с 30% незначительных изменений в конструкции, связанных с применением материалов по цене 30 руб/м² и выше, в зависимости от сложности конструкции.

Созданная база данных обеспечивает автоматизированное и персональное фирмой ЗАО "ИУ" выполнение требований норм в рамках Риск-менеджмента и соблюдения сроков выполнения работ в соответствии с графиком, в том числе 2 недели и выше.

данные, представленные документально на пакет документов фирмой ЗАО "ИУ" (перечисленные выше), что является обязательным в соответствии с нормами Фирмы, а также, в соответствии с нормами Риск-менеджмента, действующими в Российской Федерации, что позволяет обеспечить надежность и безопасность продукции, при ее использовании в рамках и в соответствии с условиями гарантии.

В. Результаты проведенной экспертизы

В.1. Проверка ПТЭ, составленной на фирме.

Экспертной группой была проведена проверка структуры, технической части и перечня документов на предмет их а также наличия деталей, узлов и сборки документов.

Представлена экспертная оценка результатов документации ЗАО "ИУ" на продукцию, поставляемую:

- В соответствии с требованиями документации пакета ЗАО "ИУ" (перечисленные выше).
- В соответствии с требованиями пакета на заказ выполняемой продукции.
- Содержание технической документации полностью соответствует условиям поставки, в том числе, в соответствии с требованиями технического задания заказчика.
- Техническая часть и конструкция изделия (проект) соответствует требованиям заказчика, в том числе, в соответствии с условиями поставки.
- Фирменная база данных, включающая в себя все данные, связанные с выполнением работ, является достоянием Фирмы.
- Техническая часть пакета документов, включающая в себя техническую документацию с полным содержанием работ, обеспечивает предоставление услуги качества, соответствующего требованиям заказчика.
- Доступны все необходимые комплекты чертежей, разработанные и утвержденные в установленном порядке, в том числе, в соответствии с требованиями заказчика.
- Информация о продукции является полностью доступной для заказчика, в том числе, в рамках Риск-менеджмента, в соответствии с условиями поставки.

Производство экспертизы технической документации пакета, что:

• Техническая документация является полностью доступной для заказчика. Доступны все необходимые комплекты чертежей, разработанные и утвержденные в установленном порядке, в том числе, в соответствии с требованиями заказчика.

• Фирменная база данных, включающая в себя все данные, связанные с выполнением работ, является достоянием Фирмы.

этого предприятия как минимум один раз в год и в обязательном порядке.

• Указание в документации на материалы, оборудование, инструменты, используемые в процессе работы, а также на дополнительные материалы.

• Указание в документации на все использованные в работе средства измерений.

Данные требования к документации являются обязательными в соответствии с требованиями «Русстандарт качества».

Указание в документации на все использованные материалы, оборудование, инструменты и материалы, а также на дополнительные материалы является обязательным.

Основным документом системы качества является документация фирмы «ЮСЭП» «Русстандарт качества».

Эти документы определяют структуру системы управления качеством и организационно-методические процедуры по обеспечению качества при разработке, производстве, монтаже и обслуживании оборудования, а также процедуры в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001:2001.

Целью корпоративной документации является обеспечение фирмы ЗАО «ЮСЭП» объективной информацией, которая позволит выявить, устранить и предотвратить любые отклонения от требований стандарта, а также обеспечить соответствие продукции требованиям стандарта, действующего на территории производства и обслуживания продукции, что позволит обеспечить надежность и безопасность продукции при ее эксплуатации и установке в соответствии с требованиями.

8.3. Процесс производства

Процесс производства оборудования осуществляется фирмой ЗАО «ЮСЭП» в соответствии с требованиями

- технологической документации, а также нормами, стандартами, спецификацией, требованиями стандарта и нормативными документами, действующими на территории производства и обслуживания продукции;
- методами изготовления и сборки;
- требованиями к качеству продукции, а также к качеству монтажа и приемке оборудования в соответствии с требованиями.
- условиями и нормами выполнения работ;
- наличием квалифицированных специалистов, работающих в соответствии с требованиями, стандартами, спецификацией, технологической документацией, требованиями, действующими на территории производства и обслуживания продукции;
- наличием необходимых средств измерений и средств контроля;
- наличием необходимых средств измерений и средств контроля.

Фирма «ЮСЭП» осуществляет производство оборудования в соответствии с требованиями

ГОСТ Р ИСО 9001:2001, а также в соответствии с требованиями, стандартами, спецификацией, технологической документацией, действующими на территории производства и обслуживания продукции. Фирма «ЮСЭП» осуществляет производство оборудования в соответствии с требованиями стандарта, действующего на территории производства и обслуживания продукции, что позволит обеспечить соответствие продукции требованиям стандарта, действующего на территории производства и обслуживания продукции.

Все оборудование производится в соответствии с требованиями стандарта, действующего на территории производства и обслуживания продукции.

Стандарты качества являются обязательными для всех сотрудников фирмы «ЮСЭП» и являются обязательными для всех сотрудников фирмы «ЮСЭП» и являются обязательными для всех сотрудников фирмы «ЮСЭП».

капитал-рыба и, наоборот, как, например, рыба, так капиталы в данном смысле могут быть.

Подобно журналу репутаций и при наличии в ней определенных данных компания может быть исключена из списка одобренных поставщиков и поставщики могут отказаться от сотрудничества (например, от поставки сырья).

Внешний контроль материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий.

Цель проверки — установить, что операции внешнего контроля проводятся в соответствии с требованиями, вынесенными поставщиком, контрактом, спецификацией, условиями поставки, стандартом предприятия, сертификатом, протоколом и т.д.; проверка материалов.

Внешний контроль осуществляется в соответствии с требованиями стандарта качества продукции. Проверка осуществляется путем осмотра материалов.

Ключевые процедуры внешнего контроля вытекают из Формы внешнего контроля и Матрицы внешних проверок, напечатанных на отдельном листе. Для учета внешнего контроля выданы формы 3-Х.

В дальнейшем при оформлении продукции либо контролируется соответствие, либо устанавливаются границы риска на основе сравнения с установленными процедурами.

Фирма отвечает поставщиком, руководителем, полным заместителем и вменяемым лицам. Для информации о поставщиках продукция собирается и анализируется. По результатам анализа все поставщики классифицируются в соответствии с требованиями, в которых указаны требования к поставщику, анализируются объем поставок, типичная стоимость заказа, степень удовлетворения потребителей деятельностью работы с ним.

Классификация поставщиков в зависимости от качества продукции (в соответствии с требованиями):

— поставщики с высоким уровнем качества продукции;

— поставщики с низким уровнем качества продукции;

— поставщики безразличного качества;

продукция удовлетворительной степени по результатам проведения контроля не подлежит выпуску из производства.

Основные поставщики комплектующих изделий и материалов:

— предприятие «Специал» — ООО «Техноспец», г. И. Псковская обл., И. Псковская обл.

— фирма «Проф», завод «Полонит», фирма «Вест» — ООО ПКФ «Техник-НН» и Николая Петрова.

— компания «Вент», фирма «Умек», фирма «Ител» — ООО «Промсервис», г. Псковская обл., ЗАО «Металлобэл», г. Псковская обл., ЗАО ММБ «Сельмаш», г. Москва, ООО «Спекс-Терм», г. Псковская обл.

— фирма «ВЭД» — ООО ТК «Дельта», г. Псковская обл., ЗАО «Завод арматурных изделий» г. Дзержинск.

— фирма «СММ» — ООО «КАНДИДАТ» г. Псковская обл.

Внешний контроль базовых параметров размеров, внешнего вида и маркировки.

Проверка проводится в соответствии с образцами. Так, например, при проверке размеров изделия измеряется диаметр, что означает, что диаметр партии изделия хранится в определенных местах, с определенными маркировками и маркировкой барьеров.

Контрольные параметры внешнего контроля. Объемы работ определяются в соответствии с требованиями внешнего контроля.

Внешний контроль также проводится путем осмотра изделий, полученных на предприятии поставщиком продукции, требованиям НИИ. Результаты проверки — положительны.

Таким образом, наличие и выполнение требований поставщика, представленных к контролю параметров, являются документально подтвержденными данными.

— фирма «ВЭД» — ООО ТК «Дельта» г. Псковская обл., ЗАО «Завод арматурных изделий» г. Дзержинск. — фирма «СММ» — ООО «КАНДИДАТ» г. Псковская обл.

Сертификат качества № 37146) на металлопластик круглый (Стандарты: Спид-20, Спид-45, Спид-60) ОАО "Металлопластик" (г. Минск) А.С. Карюк.

Сертификат № 37146/8 на отлив: L201X1101 - ОАО "Белорусский металлопластик" (г. Минск) А.С. Карюк.

Данные об объекте, фамилия владельца, фамилия и почтовый адрес владельца в характеристиках образцов должны быть подтверждены подписями владельца и соответствующими датами отправки.

Проверка показала, что на фирме не допускаются применения в производстве изделий из металлопластика изделий и узлов, которые могут отрицательно повлиять на качество продукции: инструменты и принадлежности, оборудование.

Технологические приемы и на оборудование, используемые в технологическом процессе:

Технологические приемы изготовления изделий: процедура изготовления, регламенты, стандарты и технологическая документация (ГОСТ 181951 09-01111). Проверены: технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) и технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) с помощью метода по стандарту белорусской метрологии.

- * технологическая карта (ТП) обработки;
- * технологическая карта (ТП) обработки;
- * размерные карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * размерные карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);

В процессе изготовления изделий использованы следующие стандарты: ГОСТ 181951 09-01111. Проверены: технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) и технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) с помощью метода по стандарту белорусской метрологии.

- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);

В процессе изготовления изделий использованы следующие стандарты: ГОСТ 181951 09-01111. Проверены: технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) и технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) с помощью метода по стандарту белорусской метрологии.

- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);

В процессе изготовления изделий использованы следующие стандарты: ГОСТ 181951 09-01111. Проверены: технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) и технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) с помощью метода по стандарту белорусской метрологии.

- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);
- * технологические карты (списки размеров) по стандартам (ГОСТ);

В процессе изготовления изделий использованы следующие стандарты: ГОСТ 181951 09-01111. Проверены: технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) и технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) с помощью метода по стандарту белорусской метрологии.

В процессе изготовления изделий использованы следующие стандарты: ГОСТ 181951 09-01111. Проверены: технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) и технологическая карта (ТП) обработки на станке с ЧПУ (станок с ЧПУ и инструментом) с помощью метода по стандарту белорусской метрологии.

Использование автоматизированной технологии изготовления технологических процессов, системы автоматизации и управления производством. Работы выполняются с использованием автоматизированной системы управления технологическим процессом. В целях контроля

технологии Аруца

Техника качества процесса производства на все 100%. Гарантированный контроль, проведение качественной операции. Обеспечение высокой конкурентоспособности 100% продукции.

Самые высокие показатели технологической культуры обслуживания ответственных заказчиков.

Все оборудование применяется в производственном процессе, минимизируя время пребывания клиентских документов и обеспечивая непрерывную работу производства. Техника качества внедрена во все производственные подразделения предприятия. Примеры внедрения в смежные области. Обеспечение качества на всех этапах производственного цикла.

Обеспечение качества изделий на всех этапах оборудования.

Полностью реализовано следующее оборудование: токарные станки 4МТ10, ИСММ10С, ИСЭ, ИСЭ2; обмерные станки ВМ130С и ВМ127М, долбежный станок 7403, сверлильные станки 2Н17 и 2Н15; вертикально-сверлильные станки 4М1; пневматические шлифовальные станки 3823, вертикальный станок 8724, горизонтально-сверлильный станок БДМ2011; станки ИИ-1; измерительный комплекс лаборатория типа МЛ-2У3М, парк станков с рабочей температурой до 90°С, и др.

На предприятии внедрены следующие оборудование: станки "Мицубиси МВР". Обеспечена полная прозрачность управления комплексом "AutoCAD". Система вентиляции от пыли, воздуха, смазочных масел, удаление пыли, растворителей "Искра".

Целевая техническая культура и культура обслуживания заказчиков.

Технический контроль проводится на всех этапах производства качества продукции.

Обширный контроль деталей перед операцией производства работы в объеме 100%. Качество изготовления деталей зависит от квалификации рабочих. В работе на предприятии широко практикуется обучение персонала, включая подготовку мастеров и специалистов с целью повышения квалификации персонала.

Сутью технического контроля является проверка качества изготовления деталей, контроль качества изготовления работ, который осуществляется в соответствии с процессами изготовления, контролем качества и выявлением брака и оперативного контроля в процессе изготовления изделий: диффузора, концентратора, уплотнителя.

В процессе изготовления стеклянных ювелирных изделий и парочки контролируемых партий ювелирных изделий:

- проводится контроль (не реже одного раза в месяц) качества и чистоты поверхности изделий партия ЗК — 1, а также контроль раз в квартал качества изготовления изделий в соответствии с требованиями заказчика;

- проводится контроль качества формы перед формованием;

- проводится контроль за соблюдением технологии и времени перемешивания стеклоплавильной массы;

- прозрачность и прозрачность изделий, соответствие технологическим операциям при изготовлении;

- соблюдение времени выдержки изделий в печи;

- соблюдение технологии, температуры и времени термообработки изделий в печи;

- соблюдение технологии обработки изделий;

- выявление брака изделий по критериям: прозрачность (90, 85%) и чистота изделий (технически).

В процессе изготовления изделий при изготовлении изделий с использованием по одной партии стекла, партии в соответствии с требованиями заказчика. Качество изготовления изделий в соответствии с требованиями заказчика. Качество изготовления изделий в соответствии с требованиями заказчика. Качество изготовления изделий в соответствии с требованиями заказчика.

Примеры контроля качества: диффузор-концентратор, уплотнитель, продукция ОТК предприятия.

протекти-эксплуатации в соответствии с требованиями ТНПА МСЭ 93-07, техническому условию и чертежам завода-изготовителя документации.

Колесо контактора (диффузор-коллектор) подвергается проверкам на брак, производятся в порядке контроля по ТУ. Также производится ТП по всем программам и методам проверки качества продукции завода-изготовителя ТАН.

Так же проверяется при изготовлении рабочего колеса контактора производится

- контроль качества поверхности и геометрические размеры;
- проверка геометрии;
- точность и твердость пил, в т.ч. качество абразивного покрытия;
- контроль работы колеса на стендовом оборудовании;
- балансировка колеса;

выполнение дополнительных параметров изготовления (в случае наличия требований к материалу);

- измерение массы и других параметров;

Принимая участие в изготовлении подвергается проверке: всеобщей выделке, внешний диффузор и коллектор для проверки качества изготовления, геометрии (конструктивно-технологичности) и требованиям технической спецификации. В случае примера продукции (продукции не комплектное изделие ТАН 27-2 № 485, диффузор ТАН 50Д 28 № 12, коллектор комплектного ТАН-МКМН А - 8 и др.

Каждая деталь (диффузор, коллектор, шпатель) подвергается тщательному контролю, и при наличии обнаружено несоответствие колеса контактора (диффузор, коллектор) производится замена детали и конструктивной документации.

Если при изготовлении продукции выявлены недостатки качества продукции (диффузор, коллектор) требования технической спецификации несоответствия документация завода-изготовителя проверяется, выданы акты проверки (диффузор, коллектор) изготовителя продукции в соответствии с требованиями спецификации и в случае выявления несоответствия в дальнейшем.

После устранения несоответствий в процессе, а также при необходимости, производится либо продукция, либо продукция завода-изготовителя.

При обнаружении брака или того же несоответствия служба технического контроля предприятия-изготовителя уведомляет и работает в процессе изготовления продукции о браке колес (диффузор, коллектор) ТАН. Обработка, планы и действия, или с заменой детали на изделие с соответствующими параметрами.

Наличие дефектов продукции с заводской маркой, производимой заводом-изготовителем, является нарушением законодательства Российской Федерации, установленных законодательством Российской Федерации, установленном законодательством Российской Федерации.

Заводские изделия подлежат обработке продукции.

Предприятие обеспечивает соблюдение законодательства и требований для производства продукции в соответствии с требованиями.

Экспертная группа ИП "СП НАС"ИХИП" проводила работы и убедилась в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации и требованиями законодательства Российской Федерации, законной продукции, а также приняла участие в проведении независимой экспертизы продукции с целью проверки параметров и технических характеристик продукции требованиям законодательства Российской Федерации, а также требованиям законодательства Российской Федерации и в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации.

Президентом предприятия и ИП "СП НАС"ИХИП" на основании от 27.02.2008 года работы завода "И.Д. Колесникова" производятся при участии представителей ИП "СП НАС"ИХИП" до 10.03.2008 года работы завода "И.Д. Колесникова" и в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации и в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации.

Магистральное оборудование производства:

Грегориотт (Франция) — кабельные системы и системы передачи;

Дэ — продукция коммуникаций, оборудование и материалы производства ПРД, ДА и ПНС-СМН, оборудование системы телевидения ПНД-3, оборудование системы телекоммуникаций, системы ПНД-10, оборудование телекоммуникаций, системы, оборудование комплексов К-505, оборудование телекоммуникаций, системы телекоммуникаций ПНД-1. Все это производство производится в соответствии с профилем «ДТУ ПРСТ ПНД-1998-0184» или в ФЭУ Государственной информационной службы для стандарта и, не привнесено в соответствии с Нижегородской областью.

Все это оборудование имеет сертификат. На каждый комплект выдается протокол и инструкция, также имеется документация, где фигурирует оборудование и детали, запасные части.

Все оборудование имеет сертификат и производится также в соответствии с профилем «ДТУ ПРСТ ПНД-1998-0184».

• № 20 000218564 от 15.10.2013 г. на производство оборудования ПНД-1998-0184

• № 20 000218564 от 10.10.2013 г. на оборудование телекоммуникаций ПНД-505 с профилем № 2 7543 и 217205,

• № 000082 на оборудование ПНД-1998-0184, № ПНД-7,

• № 20 000218564 на оборудование ПНД-505 и оборудование телекоммуникаций.

Уникальные изделия и производство-транспортные работы.

Уникальные изделия и производство-транспортные работы выполняются и изготавливаются в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства.

Классификация изделий производится в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства. Диаметр изделий — КВ-1 по ГОСТ 23150-71. Средние размеры изделий соответствуют требованиям заказчика по ГОСТ 23150-71, по П. 10.1.1.1.1.1.1.

Согласованные изделия производятся по индивидуальным заказам заказчика и изготавливаются в соответствии с требованиями заказчика.

Диффузия производится без упаковки. Оборудование и изделия изготавливаются в соответствии с требованиями заказчика.

Уникальные изделия производятся по индивидуальным заказам заказчика и изготавливаются в соответствии с требованиями заказчика.

Классификация изделий производится в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства.

Классификация изделий производится в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства. Диаметр изделий — КВ-1 по ГОСТ 23150-71. Средние размеры изделий соответствуют требованиям заказчика по ГОСТ 23150-71, по П. 10.1.1.1.1.1.1.

• № 20 000218564 от 10.10.2013 г. на оборудование телекоммуникаций ПНД-505 с профилем № 2 7543 и 217205,

• № 000082 на оборудование ПНД-1998-0184, № ПНД-7,

• № 20 000218564 на оборудование ПНД-505 и оборудование телекоммуникаций.

Маркировка.

Маркировка производится в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства. Диаметр изделий — КВ-1 по ГОСТ 23150-71. Средние размеры изделий соответствуют требованиям заказчика по ГОСТ 23150-71, по П. 10.1.1.1.1.1.1.

Классификация изделий производится в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства. Диаметр изделий — КВ-1 по ГОСТ 23150-71. Средние размеры изделий соответствуют требованиям заказчика по ГОСТ 23150-71, по П. 10.1.1.1.1.1.1.

Классификация изделий производится в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства.

Классификация изделий производится в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства. Диаметр изделий — КВ-1 по ГОСТ 23150-71. Средние размеры изделий соответствуют требованиям заказчика по ГОСТ 23150-71, по П. 10.1.1.1.1.1.1.

На каждом изделии, изготавливаемом, на изделии маркируется индивидуальный номер, который соответствует требованиям заказчика и условиям производства. Диаметр изделий — КВ-1 по ГОСТ 23150-71. Средние размеры изделий соответствуют требованиям заказчика по ГОСТ 23150-71, по П. 10.1.1.1.1.1.1.

Маркировка производится в соответствии с требованиями заказчика и условиями производства. Диаметр изделий — КВ-1 по ГОСТ 23150-71. Средние размеры изделий соответствуют требованиям заказчика по ГОСТ 23150-71, по П. 10.1.1.1.1.1.1.

таблицах и других документах.

Диффузор и коллектор выноса маркируются, обозначая на панели, а соединительные муфты выноса на выносе на различный вынос для этих выносов (диффузор (диффузор) и соединительный элемент обозначены диффузор (диффузор), вынос, соединительный элемент (диффузор)).

Транспортная маркировка маркируется по ГОСТ 14179-76 и техническому условию.

Информация, содержащаяся в документах, должна быть напечатана на стандартном формате. При изготовлении документов требования размеров маркировки выполняются на стандартном формате выноса в соответствии с требованиями и в соответствии с требованиями. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

На упаковке выноса должна быть надпись «Вынос выноса».

Самостоятельно маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Информация, содержащаяся в документах, должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Техническая информация должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Требования к документам:

Содержание документа должно быть напечатано на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

В документах должны быть указаны все данные, необходимые для изготовления выноса на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Техническая информация должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

На упаковке выноса должна быть надпись «Вынос выноса» по ГОСТ 2661-2006 и стандартному условию.

9. Упаковка

На упаковке выноса должна быть напечатана информация, содержащаяся в документах, должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Техническая информация должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Информация, содержащаяся в документах, должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Техническая информация должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Информация, содержащаяся в документах, должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

Техническая информация должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса. Транспортируемые маркировка должна быть напечатана на стандартном формате выноса на стандартном формате выноса.

запланированные мероприятия.

Соблюдение требований к количеству рабочих часов, а также сроков, сроков сдачи и выполнения работ ГАИ по заданию, а также соблюдение сроков сдачи ГАИ "РАС" и сроков сдачи ГАИ "РАС" и сроков сдачи ГАИ "РАС".

На основании данных мониторинга ГАИ "РАС" и ГАИ "РАС" следует отметить, что в настоящее время, по сравнению с предыдущим периодом, наблюдается увеличение количества нарушений в работе ГАИ, что связано с увеличением количества нарушений в работе ГАИ, что связано с увеличением количества нарушений в работе ГАИ, что связано с увеличением количества нарушений в работе ГАИ.

При этом:

1. Через систему мониторинга не выявлено нарушений.
2. Сравнительно высокая нагрузка на систему мониторинга, связанная с увеличением количества нарушений в работе ГАИ, что связано с увеличением количества нарушений в работе ГАИ, что связано с увеличением количества нарушений в работе ГАИ.

Главный специалист ГАИ "РАС" А.С. Пестов

М.М. Пестов

Главный специалист ГАИ "РАС" А.С. Пестов

А.С. Пестов



Сравнительная таблица соответствия названной продукции ЗАО "РФМ" с основными требованиями норм и правил. Регистрационные и действующие государственные стандарты.

№ п/п	Требования норм и правил. Государственных стандартов	Нормативный документ	Исполнителю продукции ЗАО "РФМ"	Итого соответствия
1	<p>Не допускается применение для изготовления оборудования материала, который при эксплуатации (в процессе эксплуатации) образует пыль, выделяющую вещества – неопиоиды.</p> <p>Государственные стандарты, которые применяются по отношению к оборудованию:</p> <p>Материалы для машин образующие пыль должны соответствовать следующим требованиям:</p> <p>а) материалы должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.010.004-78</p> <p>б) материалы должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 5115-95</p> <p>в) материалы должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.010.004-78</p>	<p>Федеральный стандарт ГОСТ 7.0001-89</p> <p>ГОСТ Р 5115-95</p> <p>ГОСТ 12.2.010.004-78</p>	<p>Материалы для изготовления оборудования соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.010.004-78</p> <p>Материалы для изготовления оборудования соответствуют требованиям ГОСТ Р 5115-95</p> <p>Материалы для изготовления оборудования соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.010.004-78</p>	<p>Соответствует</p>
2	<p>Табель учета затрат и калькуляция стоимости должны быть разработаны на предприятии в соответствии с требованиями действующих государственных стандартов.</p>	<p>ГОСТ Р 52010-2003</p>	<p>Табель учета затрат и калькуляция стоимости разработаны на предприятии в соответствии с требованиями действующих государственных стандартов.</p>	<p>Соответствует</p>

3.	<p>Качество подготовки документов должно соответствовать требованиям ГОСТ Р 7.94-2002, обеспечивая достоверность, полноту, объективность, своевременность, доступность, удобочитаемость, сохранность и конфиденциальность информации.</p>	<p>Приказ от 05.10.06 г. № 9</p>	<p>Качество подготовки документов является обязательным требованием при выполнении работ. Документация должна быть подготовлена в соответствии с требованиями ГОСТ Р 7.94-2002, обеспечивая достоверность, полноту, объективность, своевременность, доступность, удобочитаемость, сохранность и конфиденциальность информации.</p>	<p>Соблюдается</p>
4.	<p>Для своевременного обеспечения выполнения работ необходимо наличие в службе учебно-методической литературы. Наличие в службе учебно-методической литературы в соответствии с перечнем документов, утвержденным в соответствии с приказом от 05.10.06 г. № 9.</p>	<p>Приказ от 05.10.06 г. № 9</p>	<p>В соответствии с перечнем учебно-методической литературы, утвержденным в соответствии с приказом от 05.10.06 г. № 9, в службе имеется необходимая литература.</p>	<p>Соблюдается</p>
5.	<p>Требуется в соответствии с требованиями ГОСТ Р 7.94-2002, обеспечивая достоверность, полноту, объективность, своевременность, доступность, удобочитаемость, сохранность и конфиденциальность информации.</p>	<p>Приказ от 05.10.06 г. № 9</p>	<p>Качество подготовки документов является обязательным требованием при выполнении работ. Документация должна быть подготовлена в соответствии с требованиями ГОСТ Р 7.94-2002, обеспечивая достоверность, полноту, объективность, своевременность, доступность, удобочитаемость, сохранность и конфиденциальность информации.</p>	<p>Соблюдается</p>
6.	<p>Качество подготовки документов должно соответствовать требованиям ГОСТ Р 7.94-2002, обеспечивая достоверность, полноту, объективность, своевременность, доступность, удобочитаемость, сохранность и конфиденциальность информации.</p>	<p>Приказ от 05.10.06 г. № 9</p>	<p>Качество подготовки документов является обязательным требованием при выполнении работ. Документация должна быть подготовлена в соответствии с требованиями ГОСТ Р 7.94-2002, обеспечивая достоверность, полноту, объективность, своевременность, доступность, удобочитаемость, сохранность и конфиденциальность информации.</p>	<p>Соблюдается</p>

7.	<p>допустимо изменение количества изделий, подлежащих изготовлению или ремонту в соответствии с требованиями, указанными в заказе.</p>	<p>ГОСТ 12.2.003-91 2.1.0.</p>	<p>Для изготовления изделий должны быть приняты следующие меры: соблюдение сроков изготовления изделий, контроль качества изготовления изделий, контроль качества сырья и материалов, контроль качества изготовления изделий, контроль качества сборки изделий.</p>	Соблюдается
8.	<p>Контроль качества изделий осуществляется на всех этапах изготовления изделий.</p>	<p>ГОСТ 12.2.003-91 2.1.0.</p>	<p>Приняты следующие меры: контроль качества сырья и материалов, контроль качества изготовления изделий, контроль качества сборки изделий.</p>	Соблюдается
9.	<p>Контроль качества изделий осуществляется на всех этапах изготовления изделий.</p>	<p>ГОСТ 12.2.003-91 2.1.0.</p>	<p>Контроль качества изделий осуществляется на всех этапах изготовления изделий.</p>	Соблюдается
10.	<p>Контроль качества изделий осуществляется на всех этапах изготовления изделий.</p>	<p>Пример 1.17</p>	<p>Контроль качества изделий осуществляется на всех этапах изготовления изделий.</p>	Соблюдается
11.	<p>Контроль качества изделий осуществляется на всех этапах изготовления изделий.</p>	<p>ГОСТ Р 5026-2012.4.7</p>	<p>Контроль качества изделий осуществляется на всех этапах изготовления изделий.</p>	Соблюдается

Подпись специалиста ИИП ПАСОУМ:

И.И.Иванов



Proceder a
revisar el
19 marzo

