

УДК 629.7.018.4:623

Группа Д19

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 02726-92

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

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.

Ив. № дубликата  
Ив. № подлинника

6106

Изм.  
№ 1  
12211

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.

1

12211

№ изм

№ изв

6106

Инв. № дубликата

Инв. № 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<sup>\*</sup>.

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-САДОЧНЫЕ 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.

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

№ изм.

№ изв.

6106

Изм. № дубликата

Изм. № 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 представителем 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 представителем заказчика изделие (партию) допускается повторно предъявлять на ПСИ после устранения дефектов, перепроверки изделия и повторных предъявительских испытаний возвращенного изделия (партии).

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

К вторичному предъявлению должен быть приложен согласованный с представителем 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 представителем заказчика.

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

В зависимости от результатов анализа дефектов по согласованию с представителем 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.

№ изм.

6106

Инв. № дубликата

Инв. № оригинала

2.1.2. Испытания и приемка изделия 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, повгоряющиеся в разных экземплярах изделия (партий).

2.1.3. 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 пека-изготовителя из числа изделия (партий), изготовленных в контролируемый период или в контролируемом количестве и выдержавших ПСИ.

№ изм.

№ изв.

6106

Изм. № дубликата

Изм. № 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 допускается 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 представительства 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.

№ изв.

6106

Инв. № дубликата

Инв. № 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).

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

3.12. 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.

3.13. 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

Инв. № дубликата

Инв. № 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 гипсовых 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 эффективности и целесообразность предлагаемых изменений подтверждены 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 гипсовых испытаний, которыми 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.

№ изв.

6106

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника



Инв. № дубликата		№ изм.												
Инв. № подлинника	6106	№ изв.												

ФОРМЫ ПРЕДЪЯВЛЕНИЙ НА ПСИ  
 ФОРМА ПЕРВИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ НА ПСИ

Остается в БТК

Цех № \_\_\_\_\_

ПЕРВИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № \_\_\_\_\_  
 представителю заказчика  
 от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Предъявлен(ны) представителю заказ-  
 чика \_\_\_\_\_  
 наименование детали, сборочной  
 единицы, монтажа, операций

Производственный № \_\_\_\_\_

Чертеж № \_\_\_\_\_

Тип \_\_\_\_\_ Изделие № \_\_\_\_\_

Начальник БТК \_\_\_\_\_

подпись

Контрольный мастер \_\_\_\_\_

подпись

Предъявление получил

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

подпись

Остается у представителя  
 заказчика

Цех № \_\_\_\_\_

ПЕРВИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № \_\_\_\_\_  
 представителю заказчика  
 от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Предъявляем Вам к приемке принятый(ую)  
 БТК цеха, полностью укомплектован-  
 ный(ую) и соответствующий(ую) требо-  
 ваниям действующей документации

наименование детали, сборочной еди-  
 ницы, монтажа, операции

Производственный № \_\_\_\_\_

Чертеж № \_\_\_\_\_

Тип \_\_\_\_\_ Изделие № \_\_\_\_\_

Документы, предъявляемые при сдаче:

1. \_\_\_\_\_  
 паспорт, этикетка

2. \_\_\_\_\_  
 номер протокола испытаний БТК,

дата

Начальник БТК \_\_\_\_\_

подпись

Контрольный мастер \_\_\_\_\_

подпись

Возвращается в дело изделия

Цех № \_\_\_\_\_

КВИТАНЦИЯ  
 ПЕРВИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ № \_\_\_\_\_  
 представителю заказчика  
 от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Предъявляем Вам к приемке принятый(ую)  
 БТК цеха, полностью укомплектован-  
 ный(ую) и соответствующий(ую) требо-  
 ваниям действующей документации

наименование детали, сборочной единицы,  
 монтажа, операции

Производственный № \_\_\_\_\_

Чертеж № \_\_\_\_\_

Тип \_\_\_\_\_ Изделие № \_\_\_\_\_

Документы, предъявляемые при сдаче:

1. \_\_\_\_\_  
 паспорт, этикетка

2. \_\_\_\_\_  
 номер протокола испытаний БТК, дата

Начальник БТК \_\_\_\_\_

подпись

Контрольный мастер \_\_\_\_\_

подпись

ОСТ 1 02726-92  
 ПРИЛОЖЕНИЕ  
 Рекомендовано  
 С. 9

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6106

№ изм.															
№ изв.															

ОБОРОТНАЯ СТОРОНА ПЕРВИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ НА ПСИ

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ  
ЗАКАЗЧИКА

Предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_  
наименование

принято как удовлетворяющее действующей документации  
Основание: \_\_\_\_\_

Представитель заказчика \_\_\_\_\_  
подпись  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_  
наименование

от приемки отклонено по причинам: \_\_\_\_\_

Основание: \_\_\_\_\_

До устранения дефектов в дальнейшем производство не допускается.  
Представитель заказчика

подпись  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Ознакомлен  
Начальник БТК \_\_\_\_\_  
подпись

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ  
ЗАКАЗЧИКА

Предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_  
наименование

принято как удовлетворяющее действующей документации  
Основание: \_\_\_\_\_

Представитель заказчика \_\_\_\_\_  
подпись  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_  
наименование

от приемки отклонено по причинам: \_\_\_\_\_

Основание: \_\_\_\_\_

До устранения дефектов в дальнейшем производство не допускается.  
Представитель заказчика

подпись  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Ознакомлен  
Начальник БТК \_\_\_\_\_  
подпись

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ  
ЗАКАЗЧИКА

Предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_  
наименование

принято как удовлетворяющее действующей документации  
Основание: \_\_\_\_\_

Представитель заказчика \_\_\_\_\_  
подпись  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_  
наименование

от приемки отклонено по причинам: \_\_\_\_\_

Основание: \_\_\_\_\_

До устранения дефектов в дальнейшем производство не допускается.  
Представитель заказчика

подпись  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Ознакомлен  
Начальник БТК \_\_\_\_\_  
подпись

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

6106

№ ИЗМ.

№ ИЗВ.

ФОРМА ЖУРНАЛА ПРЕДЪЯВЛЕНИЙ ИЗДЕЛИЙ (МОНТАЖЕЙ, ОПЕРАЦИЙ) НА ПСИ

Порядковый номер предъявления	Дата предъявления	Наименование предъявляемого изделия (монтажа операции)	Заводской номер, чертеж	Первичное или вторичное предъявления	Фамилия и подпись предъявителя		Дата и подпись лица, принявшего предъявление	Комп. адресовано проведение испытаний	Результаты предъявительских испытаний	Заключение БТК по результатам предъявительских испытаний, подпись	Результаты ПСИ	Заключение представителя заказчика по результатам ПСИ, подпись	Отметка БТК об ознакомлении с результатами ПСИ (забраковании)	Особые отметки
					Начальник цеха	Начальник БТК								

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6106

№ изм.																				
№ изв																				

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 № \_\_\_\_\_  
от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

наименование детали, сборочной едини-  
цы, монтажа, операции \_\_\_\_\_

Производственный № \_\_\_\_\_  
Чертеж № \_\_\_\_\_  
Тип \_\_\_\_\_ Изделие № \_\_\_\_\_  
Начальник цеха \_\_\_\_\_  
подпись \_\_\_\_\_

Главный контролер \_\_\_\_\_  
подпись \_\_\_\_\_

Предъявление получил  
"\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Представитель заказчика \_\_\_\_\_  
подпись \_\_\_\_\_

Остается у представителя  
заказчика

Цех № \_\_\_\_\_

ВТОРИЧНОЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЕ № \_\_\_\_\_  
представителю заказчика  
от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Повторно предъявляем к приемке откло-  
ненный(ую) Вами при предъявлении  
№ \_\_\_\_\_  
от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 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 \_\_\_\_\_  
подпись \_\_\_\_\_

Главный контролер \_\_\_\_\_  
подпись \_\_\_\_\_

Возвращается в дело изделия

Цех № \_\_\_\_\_

КВИТАНЦИЯ К ВТОРИЧНОМУ ПРЕДЪЯ-  
ВЛЕНИЮ № \_\_\_\_\_  
представителю заказчика  
от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Повторно предъявляем к приемке откло-  
ненный(ую) Вами при предъявлении  
№ \_\_\_\_\_ от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

наименование, детали, сборочной единицы,  
монтажа, операции \_\_\_\_\_

Производственный № \_\_\_\_\_  
Чертеж № \_\_\_\_\_  
Тип \_\_\_\_\_ Изделие № \_\_\_\_\_  
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 \_\_\_\_\_  
подпись \_\_\_\_\_

Главный контролер \_\_\_\_\_  
подпись \_\_\_\_\_

ОСТ 1 02726-92 С. 12

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6106

№ изм.																				
№ изв.																				

ОБОРОТНАЯ СТОРОНА ВТОРИЧНОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ НА ПСИ

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ  
ЗАКАЗЧИКА

Дефекты устранены, предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ наименование

как удовлетворяющее требованиям действующей документации принято

Основание: \_\_\_\_\_

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Повторно предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ наименование

от приемки вновь отклонено по причинам \_\_\_\_\_

Изделие (монтаж) подлежит \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ дальнейшее использование

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Ознакомлен

Начальник ОТК \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ  
ЗАКАЗЧИКА

Дефекты устранены, предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ наименование

как удовлетворяющее требованиям действующей документации принято

Основание: \_\_\_\_\_

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Повторно предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ наименование

от приемки вновь отклонено по причинам \_\_\_\_\_

Изделие (монтаж) подлежит \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ дальнейшее использование

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Ознакомлен

Начальник ОТК \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ  
ЗАКАЗЧИКА

Дефекты устранены, предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ наименование

как удовлетворяющее требованиям действующей документации принято

Основание: \_\_\_\_\_

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Повторно предъявленное изделие (монтаж, операция) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ наименование

от приемки вновь отклонено по причинам \_\_\_\_\_

Изделие (монтаж) подлежит \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ дальнейшее использование

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

Ознакомлен

Начальник ОТК \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ подпись

" " \_\_\_\_\_ 199\_\_ г.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН и ЗАРЕГИСТРИРОВАН Департаментом авиационной промышленности  
ТК по стандартизации № 323 за № 873 от 30.07.92
2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

№. ИЗМ.  
№. ИЗВ.

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

6106