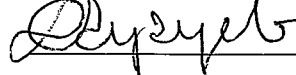


Россия  
ОАО «Атоммашэкспорт»

УТВЕРЖДАЮ:

Технический директор-

Главный конструктор

 С.И. Чучуев

«24» 01 2012 г.

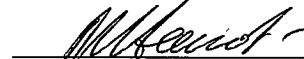
## КОМПЛЕКТ ТЕЛЕЖЕК УНИВЕРСАЛЬНЫХ

Программа входного контроля комплектующих изделий

АМЕ 849.01.00.000 Д10

Начальник отдела

ОАО «Атоммашэкспорт»

 В.М. Иванов

«24» 01 2012 г.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
122049	26.01.12			

## Содержание

1 Общие положения.....	3
2 Организация входного контроля.....	4
3 Порядок проведения входного контроля.....	5
4 Оформление результатов входного контроля.....	8
Приложение А (обязательное) Перечень комплектующих изделий тележек универсальных АМЕ 849.01.00.000, подлежащих входному контролю .....	9

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АМЕ 849.01.00.000 Д10  Тележки универсальные Программа входного контроля комплектующих изделий	Лит.	Лист	Листов	
Разраб	Цацулина	<i>ММ</i>	21.12			и		2	25
Пров.	Баулина	<i>Баулин</i>	01.12						
Н.Контр.	Круглова	<i>Круглова</i>	01.12						
Утв.									

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Цацулина	<i>ММ</i>	21.12	
Пров.	Баулина	<i>Баулин</i>	01.12	
Н.Контр.	Круглова	<i>Круглова</i>	01.12	
Утв.				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Цацулина	<i>ММ</i>	21.12	
Пров.	Баулина	<i>Баулин</i>	01.12	
Н.Контр.	Круглова	<i>Круглова</i>	01.12	
Утв.				

## 1 Общие положения

1.1 Настоящая программа входного контроля комплектующих изделий (далее по тексту, а также в приложении А - Программа) для тележек универсальных (далее по тексту – тележек) распространяется на комплектующие изделия (далее - КИ), поставляемые на горно-химический комбинат (далее - ГХК) россыпью и в составе сборочных единиц и узлов для тележек АМЕ 849.01.10.000, АМЕ 849.01.20.000, АМЕ 849.01.30.000, АМЕ 849.02.10.000, АМЕ 849.02.20.000, АМЕ 849.03.10.000.

Настоящая Программа предназначена для проведения входного контроля в России на территории ГХК или его подрядных организаций при изготовлении сборочных единиц и узлов тележек, а также при комплектации КИ, отправляемых на ГХК отдельно.

1.2 Термины, применяемые в настоящей Программе, - по ГОСТ 16504-81 и ГОСТ 24297-87.

1.3 Входной контроль проводится с целью предотвращения запуска в производство КИ, не соответствующих требованиям документов на поставку и настоящей Программы.

Импортные КИ, важные для безопасности, должны сопровождаться сопроводительными документами в соответствии с Решением о применении импортных комплектующих.

КИ отечественного производства должны сопровождаться документацией предприятия - поставщика, удостоверяющей качество и комплектность поставки.

Вид контроля - сплошной.

1.4 КИ, подлежащие входному контролю по настоящей Программе, предназначены:

- для сборочных единиц и узлов тележек, изготавливаемых на предприятии-изготовителе;
- для тележек в целом и сборочных единиц, непосредственно монтируемых на площадке ГХК;
- для использования в качестве запасных частей при обслуживании тележек в процессе работы согласно требованиям эксплуатационных документов.

1.5 Перечень КИ тележек, а также параметры (требования) КИ, подлежащие входному контролю по настоящей Программе, указаны в Приложении А.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
1220019										3
АМЕ 849.01.00.000 Д10										3

## 2 Организация входного контроля

2.1 Организационно-техническая подготовка работ по входному контролю КИ и выполнение входного контроля должны проводиться предприятием-изготовителем комплекта оборудования в соответствии с ГОСТ 24297-87 или в соответствии с действующим на предприятии – изготовителе документом о «Порядке выполнения входного контроля продукции».

2.2 Входной контроль КИ должен проводиться сразу после поступления КИ от предприятия(й)-поставщика(ов).

2.3 Для проведения входного контроля должна быть вскрыта транспортная тара, в которой КИ поступили от предприятия(й)-поставщика(ов), КИ должны быть освобождены от внутренней упаковки. По окончании входного контроля необходимо восстановить консервацию, если она была нарушена, и внутреннюю упаковку всех КИ, уложить КИ, признанными годными, в определённое место для хранения на складе в климатических условиях, установленных предприятием-поставщиком КИ. Забракованные КИ необходимо поместить в отдельное место и хранить в одинаковых климатических условиях с принятыми КИ. Дальнейшая судьба забракованных КИ определяется мерами предприятия-поставщика, принимаемыми им по получению рекламации, и мерами, принимаемыми службой качества или комиссией в случае несогласия с мерами предприятия-поставщика. Транспортировка отправляемых КИ осуществляется по требованиям документов на поставку или в исходной упаковке.

2.4 Основными задачами входного контроля являются:

- проверка наличия сопроводительной документации предприятия-поставщика КИ, удостоверяющей качество и комплектность поставки КИ;
- проверка внешнего вида и маркировки КИ;
- проверка комплектности поставки КИ, в том числе запасных частей, инструмента и принадлежностей и эксплуатационной документации;
- проверка гарантийных сроков КИ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист
					AME 849.01.00.000 Д10	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2.4 Основными задачами входного контроля являются:

- проверка наличия сопроводительной документации предприятия-поставщика КИ, удостоверяющей качество и комплектность поставки КИ;
- проверка внешнего вида и маркировки КИ;
- проверка комплектности поставки КИ, в том числе запасных частей, инструмента и принадлежностей и эксплуатационной документации;
- проверка гарантийных сроков КИ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

### 3 Порядок проведения входного контроля

3.1 Входному контролю подлежат КИ, поставка которых выполнена с приложением документа предприятия-поставщика, удостоверяющего качество КИ. Такими документами являются паспорт, сертификат качества, этикетка, формуляр.

Обязательными требованиями к документу, удостоверяющему качество КИ, являются наличие в нём:

- наименования или товарного знака предприятия-поставщика КИ,
- полного обозначения и наименования КИ,
- заводского(их) номера(ов) КИ,
- даты выпуска (месяц и год),
- гарантийного срока;
- записи о соответствии КИ установленным требованиям, подтвержденной подписями ответственных лиц и печатью предприятия-поставщика.

Для КИ массового производства, таких как элементы соединения трубопроводов, подшипники, электрические элементы, кабели, провода и т.п., допускается отсутствие заводских номеров в документах, подтверждающих качество КИ.

3.2 Для импортных КИ, важных для безопасности, обязательно наличие Решения о применении импортных комплектующих.

Фирма – поставщик импортных КИ должна предоставить следующие документы:

- подтверждение наличия действующей системы качества Поставщика;
- подтверждение официального представительства фирмы-изготовителя;
- подтверждение соответствия российским нормам и правилам - предоставление сертификата соответствия изделий фирмы - поставщика.

В документации, прилагаемой к импортной КИ должны быть указаны:

- наименование фирмы – изготовителя;
- наименование фирмы – поставщика;
- информация о том, какому каталогу изготовителя они соответствуют;
- номер сертификата соответствия ГОСТ Р 50460-92;
- гарантийные обязательства.

3.3 КИ, имеющие документ, удостоверяющий их качество, должны быть зарегистрированы в журнале контроля (далее - Журнал). Форма журнала согласно ГОСТ 24297-87 или документу, действующему на предприятии.

3.4 В процессе входного контроля должна быть получена информация о фактическом состоянии КИ по каждому из контролируемых признаков, указанных в п. 3.5 настоящей Программы, после чего должно быть выполнено сопоставление полученной информации с требо-

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подпись и дата						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист					
					АМЕ 849.01.00.000 Д10					5

ваниями, указанными для каждого КИ в Приложении А.

3.5 При проведении входного контроля каждого КИ необходимо контролировать следующее:

- комплектность поставки КИ, наличие эксплуатационной документации;
- наличие документа, подтверждающего качество КИ;
- внешний вид;
- маркировку;
- гарантийный срок;
- для КИ, имеющих в своем составе электрические элементы, сопротивление изоляции;
- упаковку.

3.6 При контроле внешнего вида КИ, а также поставленных в комплекте с КИ ЗИП, должно быть установлено отсутствие следующих признаков:

- нарушение целостности в виде механических повреждений, вмятин и изломов;
- очагов местной или общей коррозии на всех поверхностях объекта контроля, покрытых и не покрытых консервационной смазкой, имеющих лакокрасочное или гальваническое покрытие;
- нарушение сплошности и целостности защитного лакокрасочного и(или) гальванического покрытия в виде местных отслоений, шелушения и царапин. При этом не должны считаться браковочным признаком местные натёртости покрытия, характеризующиеся изменением блеска покрытия.

3.7 При контроле маркировки КИ должны быть установлены следующие соответствия:

- обозначения КИ, имеющегося непосредственно на КИ или на приложенных к КИ бирках, и обозначения, имеющегося в документе предприятия -поставщика, подтверждающем качество КИ;
- обозначения КИ, имеющегося непосредственно на КИ или на приложенных к КИ бирках, и обозначения КИ в Приложении А;
- заводского(их) номера(ов) КИ, имеющегося(ихся) непосредственно на КИ, и номера(ов) КИ, имеющегося(ихся) в документе предприятия-поставщика, подтверждающем качество КИ. Заводские номера проверяются, если они предусмотрены документами на поставку КИ.

При контроле маркировки составных частей КИ, поставленных в комплекте с КИ, должны быть установлены следующие соответствия:

- обозначений составных частей КИ, имеющих непосредственно на них (или на приложенных к ним бирках, ярлыках и т. п.), и обозначения, имеющегося в соответствующем разделе эксплуатационного документа предприятия-поставщика КИ;
- обозначений составных частей КИ, имеющих непосредственно на них (или на приложенных к ним бирках, ярлыках и т. п.), и их обозначений в Приложении А.

3.8 При контроле электрических КИ или КИ, имеющих в своём составе электрические элементы, необходимо:

Инв. № подл. 1120049	Подпись и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата						Лист 6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10					

– установить, что сопротивление изоляции при его измерении в холодном состоянии при нормальных климатических условиях мегаомметром марки М4100/1 (для низковольтных элементов с номинальным напряжением по изоляции до 30 В включительно) или мегаомметром марки М4100/3 (для остальных элементов) не менее 20 МОм;

– проверить номинальное сопротивление, если необходимо, по требованиям Приложения А.

3.9 Срок действия гарантийных обязательств по каждой единице КИ исчисляется с даты отгрузки (продажи) предприятием-поставщиком. На момент регистрации КИ в журнале согласно требованиям пункта 4.2 настоящей Программы гарантийные обязательства должны действовать.

3.10 При контроле упаковки КИ должно быть установлено следующее:

- сохранность упаковки;
- отсутствие следов замачивания.

3.11 Несоответствия фактических и требуемых данных по каждому из контролируемых признаков, указанных в п. 3.5. Программы, полученные при входном контроле для каждого объекта контроля, должны быть занесены в соответствующие графы Журнала.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата						Лист	
122049					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10	7

#### 4 Оформление результатов входного контроля

4.1 Для каждого КИ в отдельности результат входного контроля должен быть оформлен в соответствии с порядком выполнения входного контроля продукции на ГХК.

4.2 КИ имеющие несоответствия, которые не снижают качество и технические характеристики КИ, допускается применять по назначению после оформления соответствующего разрешения в порядке, установленном на ГХК.

Инв. № подл. 122049	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10					Лист
										8



# Приложение А

(обязательное)

Перечень комплектующих изделий тележек АМЕ 849.01.00.000,  
подлежащих входному контролю

Перечень КИ приведен в таблице А.1.

Таблица А.1

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
Манжета 1.1-15×30×7-1  Манжета 1.1-50×70×10-1	Согласно разделу «Комплектность» п.3.1 ГОСТ 8752-79	4	ГОСТ 8752-79	Внешний вид: п. 3.6 Программы Маркировка: п.6.1 ГОСТ 8752-79 Упаковка: п.6.2 ГОСТ 8752-79 Гарантия: п.п.8.2, 8.3 ГОСТ 8752-79	-	По п. 3.1 Программы
Подшипники: 1208 1300	-	4	ГОСТ 28428-90/ ГОСТ 520-2002	Внешний вид: п. 3.6 Программы Маркировка: п.11.1 ГОСТ 520-2002 Упаковка: п.12.1 ГОСТ 520-2002 Гарантия: п.п.14.2, 14.3 ГОСТ 520-2002	-	По п. 3.1 Программы
Подшипник 8106Н	-	4	ГОСТ 831-75/ ГОСТ 520-2002	Внешний вид: п. 3.6 Программы Маркировка: п.11.1 ГОСТ 520-2002 Упаковка: п.12.1 ГОСТ 520-2002 Гарантия: п.п.14.2, 14.3 ГОСТ 520-2002	-	По п. 3.1 Программы

Инт.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инт. №	Инт.№ дубл.	Подпись и дата
122049				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АМЕ 849.01.00.000 Д10

Лист

9

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
122049				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество														
Электротележка ЭТ-2054	-	4	ТУ 3453-054-07509511-2002/ AME 849.00.00.000 ТТ	Внешний вид: п. 3.6 Программы Маркировка: п. AME 849.00.00.000 ТТ Упаковка: п. AME 849.00.00.000 ТТ Гарантия: п. AME 849.00.00.000 ТТ	-	По п. 3.1 Программы														
Мотор-редуктор МЧ2-40/80М-1000-1-72-51-2-Ц-УЗ; N=0,18 кВт; n= 1000 об/мин.	-	4	ГОСТ Р 50891-96	Внешний вид: п. 3.6 Программы Маркировка: п.3.6 Программы Упаковка: п.3.9 Программы Гарантия: п.3.8 Программы	-	По п. 3.1 Программы														
Шарик Б 18-40	-	4	ГОСТ 3722-81	Внешний вид: п. 3.6 Программы Маркировка: раздел 5 ГОСТ 3722-81 Упаковка: раздел 5 ГОСТ 3722-81 Гарантия: раздел 6 ГОСТ 3722-81	-	По п. 3.1 Программы														
Кольцо А12	-	4	ГОСТ 13942-86	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: раздел 2 ГОСТ 18160-72 Упаковка: п.1.7 ГОСТ 18160-72 Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.1 Программы														
<table> <tr> <td>Изм.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td colspan="2">AME 849.01.00.000 Д10</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr> </table>							Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10															
						Лист														
						10														

Инв.№ подл. 1220179	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
------------------------	----------------	--------------	-------------	----------------

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
Кольцо В12.Кд9.хр	-	4	ГОСТ 13942-86	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: раздел 2 ГОСТ 18160-72 Упаковка: п.1.7 ГОСТ 18160-72 Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.1 Программы
Масленка 1.2 Ц 6	-	4	ГОСТ 19853-74	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.5.1 ГОСТ 19853-74 Упаковка: п.5.5 ГОСТ 19853-74 Гарантия : раздел 6 ГОСТ 19853-74	-	По п. 3.1 Программы
Хомуты: 1Л 10-16-6 Н 1Л 16-25-6 Н 1Л 26-40-6 Н	-	4	ГОСТ 28191-89	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.1 Программы
Барaban кабель-ный VBFLT 280-500-165-3-283-Н5-25 с кабелем и конечным выключателем ESCH 220-400	-	4	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.1 Программы

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10	Лист 11
------	------	----------	-------	------	-----------------------	------------

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
122043				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
Барабан кабельный VBFLT 280-500-165-3-283-H5-25 без кабеля, с конечным выключателем ESCH 220-400	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
Барабан кабельный VBFLT 400-800-340-3-404-H4-200-A без контактных колец	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п.3.2 Программы
Барабан штанговый VLF-SCH 530-2-986-H-1'' с фиксирующим устройством	-	4	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.1 Программы
Выключатель концевой ХСКД в составе: корпус ZCD21, головка ZCE02, ввод сальниковый ZCDEG13	-	4	Каталог ф. Schneider Electric	Внешний вид: п. 2.4 Программы Маркировка: п.2.5 Программы Упаковка: п.2.8 Программы Гарантия: п.2.7 Программы Контроль работоспособности: Поставить тестер Ц-4352 в режиме омметра на одну из групп контактов. Нажать на толкатель. Разомкнутый контакт должен замкнуться и наоборот.	-	По п. 3.1 Программы

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

AME 849.01.00.000 Д10

Лист
12

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
122049				

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
					Кронштейн поворотный DBFK 220-280 (KB)	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
					Кронштейн поворотный DBFK 400-500 (KB)	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
					Ролик направляющий RAKS 550-165	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
					Ролик направляющий RAKS 1000-340	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
					Панель вентиляционная SK 2543.235	-	4	Catalog 32 ф.Rittal	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10						Лист
											13

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
122049				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, и документация, подтверждающая качество
Хомут кабельный LS1	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
Хомут кабельный LS4	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
Устройство фиксирующее RSP 280 KB	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
Устройство фиксирующее RSP 400 KB	-	Примечание 1	Каталог «Vahle» 09a rus /01	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
Механизм ATL-30 RL1-C200 TS FCE Исп. 1 RH 0,25 кВт 2 полюса 3-фазный 230/400 В 50 Гц 1P54F тормоз W SP FS	-	4	Каталог CERBOMEX ф.	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.1 Программы
AME 849.01.00.000 Д10						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
					Лист 14	

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
122049				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
Подъемник магнитный Max X 250	-	Примечание 1	Каталог «TECNOMAGNETE»	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
Переключатель конечный ПК1-05	-	2 (Примечание 3)	СДАИ 411569 .004 ТУ	Внешний вид: п. 2.4 Программы Маркировка: п.2.5 Программы Упаковка: п.2.8 Программы Гарантия: п.2.7 Программы Контроль работоспособности: Поставить тестер Ц-4352 в режиме омметра на одну из групп контактов. Нажать на толкатель. Разомкнутый контакт должен замкнуться и наоборот.	-	По п. 3.2 Программы
Карабин тип А	-	4	Арт 8293	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы
Рукава: I-6,3-0,63 I-9-2 I-10-2	-	4	ГОСТ 9356-75	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.п 5.1, 5.2, 5.3 Упаковка: п.5.6 Гарантия: п.6.2	-	По п. 3.2 Программы

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10	Лист 15
------	------	----------	-------	------	-----------------------	------------

Инов.№ подп.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
1222049				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
Канаты: 3-3,06-Н-140 3-5,4-Н-140	-	4	ТУ 14-4-278-73	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.1 Программы
Кабель HELUTHERM 145 MULTI-C 5x4 кат. №52272	-	2 (Примечание 1)	Каталог ф. Helukabel	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	Проверка изоляции жил относительно друг друга. U = 1000В R > 20МОм Прибор Ц-4301/4 (рекомендуемый).	По п. 3.2 Программы
Рукав Hi-per-диаметр внутренний 1''(25,4 мм)-3,1 МПа	-	2 (Примечание 1)	GOODYEAR	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	Пневматические испытания в составе изделия АМЕ 849.03.10.000 по программе и методике испытаний АМЕ 849.03.10.000 ГПМ	По п. 3.2 Программы

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АМЕ 849.01.00.000 Д10



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
1220049				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
Соединение бы- строразъемное SH8-62-BSPP SH8-63-BSPP	-	Примечание 1	Каталог ф. Parker «Catalogue 4100-8/ RU» 2008 г.	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	Пневматические испытания в составе изделия AME 849.03.10.000 по программе и методике ис- пытаний AME 849.03.10.000 ПМ	По п. 3.2 Программы
Колесо SE 250/25K	-	Примечание 1	ф. Blikle	Внешний вид: п.3.6 Программы Маркировка: п.3.7 Программы Упаковка: п.3.10 Программы Гарантия: п.3.9 Программы	-	По п. 3.2 Программы

					AME 849.01.00.000 Д10	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		17

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
122049				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтв-тация, и документация, подтверждающая качество
					<p>Болты:  М6 ... М20  ГОСТ 7798-70,  Поле допуска 6g,  классы прочно-  сти 5.6, 5.8, 6.6,  8.8;  группы покры-  тия 01 и 02,  толщина покры-  тия -  6, 9 мкм;  без покрытия из  сталей  12X18H10T  (группа мате-  риала 21),  14X17H2, 20X13  (группа мате-  риала 23).</p>	-	4	<p>ГОСТ 7798-70 с учетом ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ Р 52627-2006,  ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009</p>	<p>Внешний вид: п. 2.1  ГОСТ 1759.0-87, методы контроля: п.  4.1 ГОСТ 1759.0-87;  Вид и качество покрытия: п. 2.3  ГОСТ 1759.0-87;  Маркировка: п.9.1 – 9.3  ГОСТ Р 52627-2006.  Выборочно, по усмотрению техниче-  ского контроля, но не менее 1 шт. из  партии контролировать: размер резь-  бы, длину болта, длину резьбовой  части болта и размер под ключ.  Методы контроля и средства измере-  ния по ГОСТ Р ИСО 4759-1 -2009.  Средство измерения остальных раз-  меров: Штангенциркуль ШЦ-1-250-  0,1 ГОСТ 166-89 или другой анало-  гичный инструмент.</p>	-	<p>По п. 3.4  Программы</p>
											Лист
											18

AME 849.01.00.000 Д10

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
1220000				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, и документация, подтверждающая качество
					<p>Винты: МЗ...М8 ГОСТ 17473-80, Поле допуска 6g, классы прочности - 4.8, 5.8, класс точности: В, группы покрытия 01 и 02, толщина покрытия 6 мкм, без покрытия из сталей: 12X18H10T ( группа материала 21), 14X17H2 ( группа материала 23).</p>	-	4	ГОСТ 17473-80 с учетом ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ Р 52627-2006, ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009	<p>Внешний вид: п. 2.1 ГОСТ 1759.0-87, методы контроля: п.4.1 ГОСТ 1759.0-87. Вид и качество покрытия: п. 2.3 ГОСТ 1759.0-87; Маркировка: п.9.1 – 9.3 ГОСТ Р 52627-2006. Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: размер резьбы, длину винта, длину резьбовой части винта. Методы контроля и средства измерения по ГОСТ Р ИСО 4759-1 -2009. Средство измерения остальных размеров: Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,1 ГОСТ 166-89 или другой аналогичный инструмент.</p>	-	По п. 3.1 Программы
					AME 849.01.00.000 Д10						Лист
											19

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
11111111				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
Винты: М4...М10 ГОСТ 17475-80, исполнение – 1, Поле допуска 6g, классы прочности 4.8, 5.8, 8.8, класс точности: В, группы покрытия 01 и 02, толщина покрытия - 6 мкм, без покрытия из стал: 20Х13 ( группа материала 23).	-	4	ГОСТ 17475-80 с учетом ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ Р 52627-2006, ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009	Внешний вид: п. 2.1 ГОСТ 1759.0-87, методы контроля: п.4.1 ГОСТ 1759.0-87. Вид и качество покрытия: п. 2.3 ГОСТ 1759.0-87; Маркировка: п.9.1 – 9.3 ГОСТ Р 52627-2006. Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: размер резьбы, длину винта, длину резьбовой части винта. Методы контроля и средства измерения по ГОСТ Р ИСО 4759-1 -2009. Средство измерения остальных размеров: Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,1 ГОСТ 166-89 или другой аналогичный инструмент.	-	По п. 3.4 Программы
Винты: М3...М8 ГОСТ 1491-80, Поле допуска 6g, классы прочности 4.8, 5.8, 6.6, класс точности: В, группы покрытия 01 и 02, толщина покрытия 6 мкм.	-	4	ГОСТ 1491-80 с учетом ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009 ГОСТ Р 52627-2006, ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009	Внешний вид: п. 2.1 ГОСТ 1759.0-87, методы контроля: п.4.1 ГОСТ 1759.0-87. Вид и качество покрытия: п. 2.3 ГОСТ 1759.0-87; Маркировка: п.9.1 – 9.3 ГОСТ Р 52627-2006. Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: размер резьбы, длину винта, длину резьбовой части винта. Методы контроля и средства измерения по ГОСТ Р ИСО 4759-1 -2009. Средство измерения остальных размеров: Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,1 ГОСТ 166-89 или другой аналогичный инструмент.	-	По п. 3.4 Программы

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10	Лист
						20

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
122049				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
					Гайки: М16х1,5, М3 ... М30 ГОСТ 5915-70, Поле допуска 6Н, классы прочности – 4...6, группа покрытий 01, 02, толщина покрытия - 6, 9 мкм, без покрытия из сталей: 12Х18Н10Т (группа материала 21), 14Х17Н2 (группа материала 23)..	-	4	ГОСТ 5915-70 с учетом ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009	Внешний вид: п. 2.1 ГОСТ 1759.0-87 Вид и качество покрытия: п. 2.3 ГОСТ 1759.0-87 Маркировка: п.9.1, 9.2 ГОСТ Р 52628-2006. Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: размер резьбы, высоту гайки и размер под ключ. Методы контроля и средства измерения по ГОСТ Р ИСО 4759-1 -2009. Средство измерения остальных размеров: Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,1 ГОСТ 166-89 или другой аналогичный инструмент.	-	По п. 3.1 Программы
					Гайки: М10 ... М30 ГОСТ 5916-70, Поле допуска 6Н, класс прочности – 4, группа покрытий 01, толщина покрытия - 6 мкм, без покрытия из сталей: 12Х18Н10Т (группа материала 21), 14Х17Н2 (группа материала 23).	-	4	ГОСТ 5915-70 с учетом ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009	Внешний вид: п. 2.1 ГОСТ 1759.0-87 Вид и качество покрытия: п. 2.3 ГОСТ 1759.0-87 Маркировка: п.9.1, 9.2 ГОСТ Р 52628-2006. Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: размер резьбы, высоту гайки и размер под ключ. Методы контроля и средства измерения по ГОСТ Р ИСО 4759-1 -2009. Средство измерения остальных размеров: Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,1 ГОСТ 166-89 или другой аналогичный инструмент.	-	По п. 3.1 Программы

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
1220049				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество														
Шайбы: диаметром от 3 ... 24 ГОСТ 11371-78, исполнение – 1, класс точности С, группа покрытия 01, толщина покрытия - 6, 9 мкм. без покрытия из стали: 12X18H10T (группа материала 21).	-	4	ГОСТ 11371-78 с учетом ГОСТ 18123-82	Внешний вид: п. 1.6 ГОСТ 18123-82; Вид и качество покрытия: п. 1.4 ГОСТ 18123-82; Маркировка: п.1.11 ГОСТ 18123-82; Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: диаметр отверстия, наружный диаметр, толщину и соосность. Средство измерения: Штангенциркуль ШЦ-1-250-01 ГОСТ 166-89 или другой аналогичный инструмент. Методы контроля: п.3.7 и таблица 2 ГОСТ 18123-82.	-	По п. 3.4 Программы														
Шайбы: диаметром от 3 до 30 ГОСТ 6402-70, группа покрытия – 01 толщина покрытия - 6, 9 мкм., без покрытия из стали 30X13.	-	4	ГОСТ 6402-70 с учетом ГОСТ 18123-82	Внешний вид: п. 3.3 ГОСТ 6402-70; Вид и качество покрытия: п.3.1 ГОСТ 6402-70 Маркировка: п.3.9 ГОСТ 6402-70; Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: внутренний диаметр, ширину и толщину шайбы. Средство измерения: Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,1 ГОСТ 166-89 или другой аналогичный инструмент.	-	По п. 3.4 Программы														
<table> <tr> <td>Инв. № подл.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td colspan="2">AME 849.01.00.000 Д10</td></tr> <tr> <td>1220049</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr> </table>							Инв. № подл.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10		1220049						
Инв. № подл.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AME 849.01.00.000 Д10															
1220049																				
						Лист														
						22														

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
122049				

Наименование и обозначение изделия	Наименование и обозначение составных частей КИ, подлежащих контролю	Влияние на безопасность (примечание 2)	Обозначение документа на поставку	Контролируемый параметр по требованиям документа на поставку или другому документу	Оценка соответствия в форме испытаний при входном контроле согласно НП-071-06	Сопроводительная документация, подтверждающая качество
Штифты 2.4x12 ГОСТ 3128-70.	-	4	ГОСТ 3128-70 с учетом ГОСТ 26862-86	Внешний вид: п. 5.1 ГОСТ 26862-86 Маркировка: п.6.1 ГОСТ 26862-86. Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: диаметр и длину штифта.. Средства измерения: - для диаметра Микрометр МК25-1 ГОСТ 6507-90, - для длины Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89, или другие инструменты, обеспечивающие требуемую точность измерений.	-	Поп. 3.1 Программы
Штифты 2.10x60 ГОСТ 3129-70.	-	4	ГОСТ 3129-70 с учетом ГОСТ 26862-86	Внешний вид: п. 5.1 ГОСТ 26862-86 Маркировка: п.6.1 ГОСТ 26862-86. Выборочно, по усмотрению технического контроля, но не менее 1 шт. из партии контролировать: диаметр и длину штифта.. Средства измерения: - для диаметра Микрометр МК25-1 ГОСТ 6507-90, - для длины Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89, или другие инструменты, обеспечивающие требуемую точность измерений.	-	Поп. 3.4 Программы

					AME 849.01.00.000 Д10	Лист
						23
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

4) Комплектующие изделия электрооборудования - в соответствии с Программами входного контроля комплектующих изделий АМЕ 849.01.10.800 Д10, АМЕ 849.01.20.800 Д10, АМЕ 849.01.30.800 Д10, АМЕ 849.02.10.800 Д10, АМЕ 849.02.20.800 Д10, АМЕ 849.03.10.800 Д10.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<div> <div>Изм.</div> <div>Лист</div> <div>№ докум.</div> <div>Подп.</div> <div>Дата</div> </div>	<div>Лист</div> <div>24</div>



[illegible]

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
122049				