ИНСТРУКЦИЯ

ПО ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЮ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

ПЛАСТИН НРДК.755415.004

Настоящая инструкция по организации и проведению входного контроля пластин НРДК.755415.004 определяет порядок организации и проведения входного контроля пластин НРДК.755415.004 поступающих в АО «НИИ МВ» от заводов изготовителей.

# Общие положения

1.1 Входному контролю подлежат пластины НРДК.755415.004.

1.2 Входной контроль проводится с целью проверки качества пластин НРДК.755415.004 и их соответствия требованиям ТТ НРДК.755415.004.

1.3 Входному контролю подвергаются все пластины НРДК.755415.004 поступившие в АО «НИИ МВ» от завода-изготовителя.

1.3 Для предъявления пластин НРДК.755415.004 на входной контроль необходима следующая документация:

-инструкция по организации и проведению входного контроля пластин НРДК.755415.004;

-ТТ «Пластина НРДК.755415.004.

1.4 Входной контроль проводит ОТК АО «НИИ МВ».

1.5 Пластины НРДК.755415.004 считаются прошедшими входной контроль, если их параметры соответствуют ТТ.

1.6 Пластины НРДК.755415.004 не соответствующие ТТ бракуются. ОТК оформляет заключение и возвращает пластины заводу-изготовителю.

**2 Общие требования к условиям, обеспечению и проведению входного контроля.**

2.1 Место проведения испытаний – АО «НИИ МВ»

2.2 Входной контроль проводится в нормальных климатических условиях (НКУ):

– температура окружающей среды от плюс 15 до плюс 35 °С;

– относительная влажность окружающей среды от 45 до 80 %;

– атмосферное давление от 84,0 до 106,7 кПа (от 630 до 800 мм рт.ст.).

2.3 Перечень оборудования и средств измерений, необходимых при входном контроле, представлен в таблице 1. Оборудование и средства измерений должны быть аттестованы (поверены).

Таблица 1 –Оборудование и средства измерений

| **Наименование оборудования** | **Тип,**  **марка** | **Параметры,**  **обеспечиваемые**  **оборудованием** |
| --- | --- | --- |
| Штангенциркуль | ЩЦЦ-I | ФИФ № 64144-16  Предел допускаемой абсолютной погрешности, мм  0,03 |
| Индикатор многооборотный | 1МИГ | Предел допускаемой абсолютной погрешности, мкм  ± 2,0 |

2.4 Работы с оборудованием и средствами измерений должны проводиться по прилагаемым к ним инструкциям с обязательным выполнением правил техники безопасности.

**3 Требования безопасности**

3.1 К работе по проведению испытаний фильтров допускаются лица, изучившие настоящую инструкцию.

3.2 Работа по проведению входного контроля должна быть организована с учетом действующих в АО «НИИ МВ» требований по безопасности труда.

**4 Методы входного контроля**

4.1 Проверка комплектности и сопроводительной документации

4.1.1 НРДК.755415.004 должны предоставляться на входной контроль в упаковке изготовителя, предотвращающей контакт стекло-стекло.

4.1.2 Каждой пластине должен быть присвоен индивидуальный номер в партии, который наносится на упаковку.

4.1.3 Количество и номера пластин проверяются в соответствии с этикеткой, приложенной к партии.

4.1.4 Этикетка должна содержать следующую информацию:

- наименование предприятия-изготовителя;

- наименование и децимальный номер продукции;

- номер партии;

- количество, шт;

- технические характеристики каждой пластины

- дата изготовления.

4.2 Проверка внешнего вида

4.2.1 Упаковка пластин должна иметь предупреждающие знаки: «Хрупкое. Осторожно».

4.2.2 Проверка внешнего вида каждой пластины осуществляется визуально в затемненном боксе в лучах коллимированного пучка света на расстоянии 15-25 см от источника света. Контролируется отсутствие механических повреждений стекла.

4.3 Проверка габаритных размеров пластины и размеров фасок на ребрах

4.3.1 Измерить толщину пластины с помощью индикатора многооборотного (таблица 1). Значение толщины, удовлетворяющее требованиям, должно быть

(3,9 ± 0,2) мм.

4.3.2 Измерить длину и ширину пластины с помощью штангенциркуля. Требуемое значение длины, мм от 126,5 до 127. Требуемое значение ширины, мм

от 126,5 до 127.

**5 Отчетность**

5.1 Результаты входного контроля оформляются отдельными протоколами, которые подписываются представителями НПЛ-240 и ОТК

5.2 Оригиналы протоколов входного контроля и копии всех составленных в процессе документов передаются представителям ОТК.