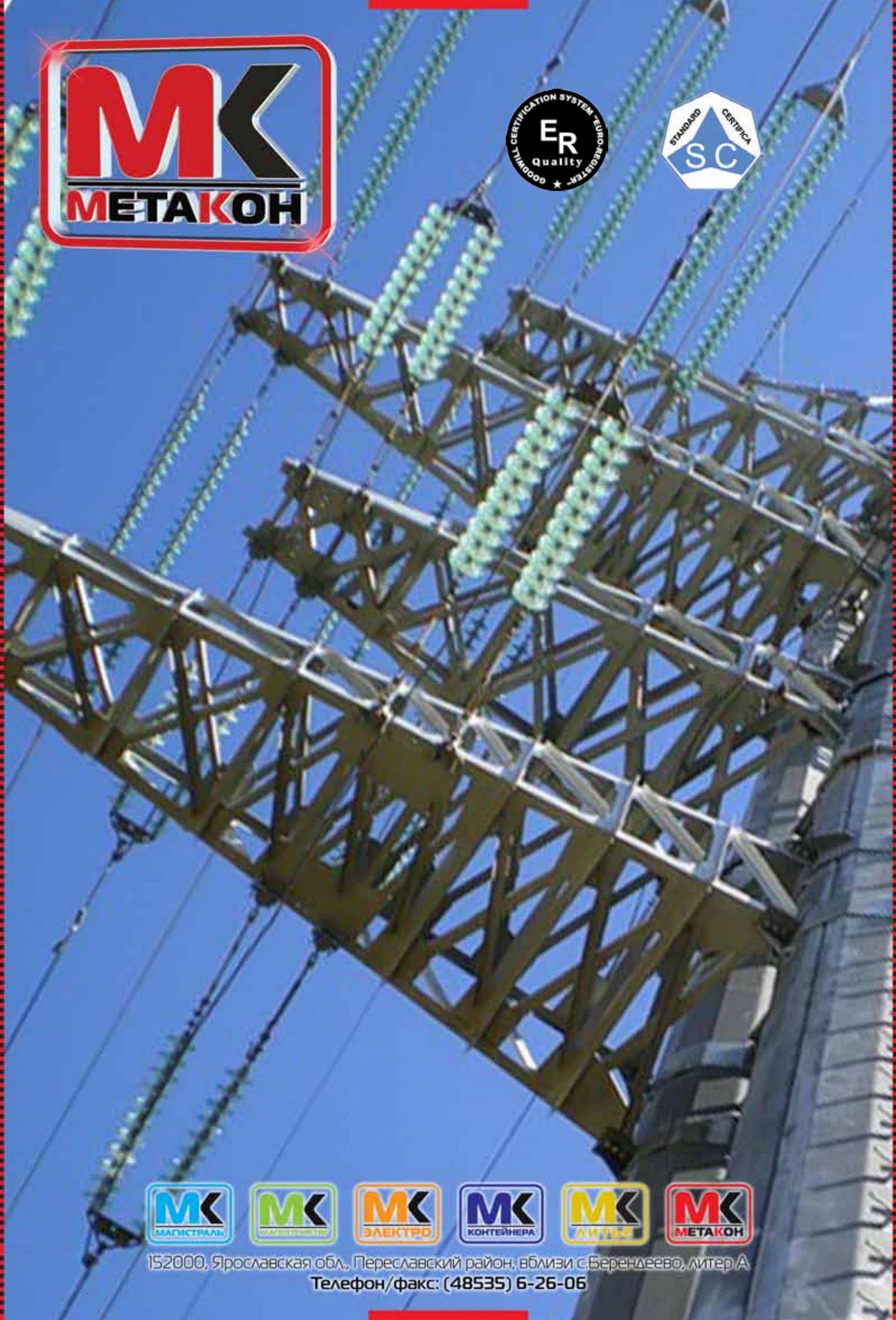


152000, Ярославская обл., Переславский район, вблизи с.Берендеево, литер А
Телефон/факс: (48535) 6-26-06

МК МЕТАКОН

МК ГРУППА КОМПАНИЙ

МК МЕТАКОН

- Производство строительных металлоконструкций;
- Производство металлоконструкций для ВЛ ПЭ, ЛЭП и к/с;
- Металлические фермы прогоны;
- Металлические мачты и опоры;
- Металлические изделия по чертежам Заказчика

МК ЭЛЕКТРО

- Ремонт силовых трансформаторов;
- Строительно-монтажные работы по монтажу ВЛ ПЭ, ЛЭП и к/с;
- Пусконаладочные работы "под нагрузкой" ВЛ ПЭ, ЛЭП и к/с;
- Ремонт и замена оборудования на тяговых подстанциях

МК ЛИТЬЁ

- Литьё чёрных и цветных металлов;
- Литьё под давлением;
- Жидкая штамповка;
- Кокильное литьё;
- Литьё по выплавляемым моделям

МК КОНТЕЙНЕРА

- Производство 20ft и 40ft контейнеров;
- Ремонт и техническое перевооружение контейнеров;
- Производство бытовок и общежитий на базе контейнеров;
- Продажа фитингов, запорных элементов и различных изделий для контейнеров

МК БЛАГОУСТРОЙСТВО

- Производство тротуарной плитки;
- Производство бордюрного камня;
- Производство заборов;
- Художественное литьё;
- Кованные изделия

МК МАГИСТРАЛЬ

- Организация и управление доставкой грузов автомобильным, ж.д. и морским транспортом.
- Строительство и эксплуатация автомоечных комплексов;
- Строительство и установка билбордов (рекламных щитов);
- Ремонтные, строительные и монтажные работы в области ПГС.

152000, Ярославская обл., Переславский район, вблизи с.Берендеево, литер А
Телефон/факс: (48535) 6-26-06

О компании

ООО «МетаКон» предлагает металлоконструкции любой сложности и назначения. Организация располагает собственным производственным площадями, которые оборудованы станками и укомплектованы приспособлениями, необходимыми в технологическом цикле производства металлоконструкций. Имеющееся подъемно-транспортное оборудование, задействованное в производственном процессе, позволяет также производить погрузку и выгрузку металлопроката и готовой продукции в автотранспортные средства.

Предприятие имеет возможность размещать на своей территории значительные объемы материальных запасов, давальческого сырья и готовых металлоконструкций, оказывать услуги по доставке продукции на объекты и склады Заказчика, в том числе железнодорожным транспортом.

Основные принципы компании – комплексный подход к решению задач, высокое качество изготавливаемой продукции, а также гибкая ценовая политика.

В настоящее время предприятие производит:

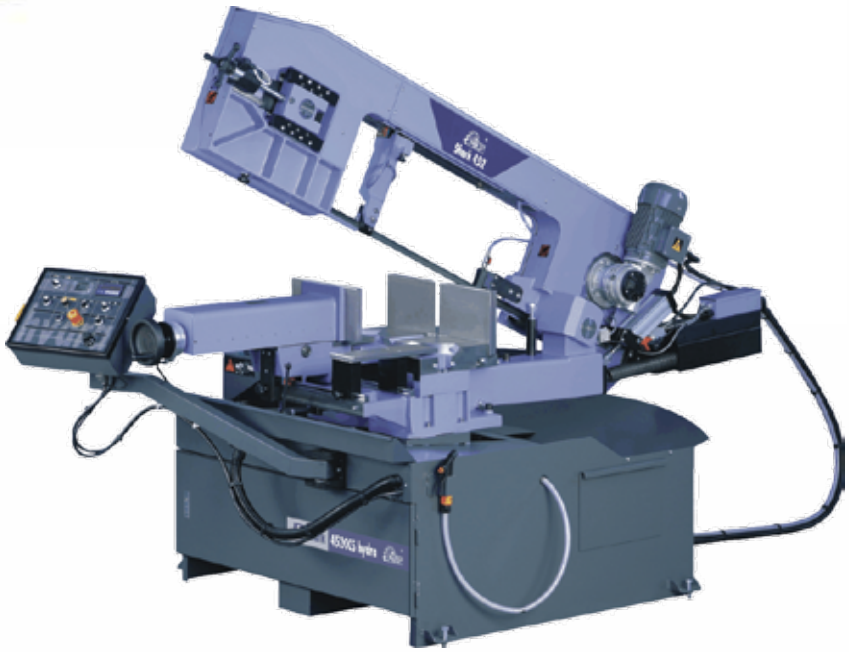
- металлические фермы и прогоны;
- металлические конструкции: колонны, узлы и детали;
- металлоконструкции каркасов жилых домов, торговых и офисных зданий;
- металлоконструкций для воздушных линий электропередач;
- металлоконструкций для объектов инфраструктуры железных дорог;
- литые изделия;
- металлические двери, решетки, заборы, ворота;
- изготовление любых металлоконструкций по чертежам Заказчика.

По согласованию с Заказчиком на металлоконструкции может наноситься антикоррозийное покрытие методом горячего, холодного цинкования или нанесением защитных грунтовок.

Персонал организации – квалифицированные специалисты с профильным образованием и соответствующей аттестацией.

ООО «МетаКон» – стабильная и динамично развивающаяся компания, не отступающая от своих принципов, идеальный партнер, который готов взять на себя обязательства по изготовлению металлоконструкций промышленного, транспортного и гражданского назначения в максимально сжатые сроки.

GEKA



ЦИКЛ РАСПИЛА

- После установки заготовки используйте панель управления для осуществления слудующих операций:
- зажим тисков
- начало цикла распила, использующего собственный вес пильной рамы с одновременным использованием дросселирующего гидравлического цилиндра, позволяющего контролировать скорость подачи.

После осуществления распила оператор, используя клавиатуру, поднимает пильную раму гидравлическим блоком до необходимого положения и заново открывает тиски для последующей загрузки заготовки.

НЕКОТОРЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Панель управления с централизованными органами управления, установленными на шарнирной «руке», которую можно перемещать в удобное для оператора положение.
- Дисплей, показывающий силу натяжения полотна пилы.
- Инвертер для гибкой настройки скорости полотна (в диапазоне от 15 до 100 м/мин.)
- Вращающаяся платформа, отградуированная насечками, установленная на роликовый подшипник, диаметром 280 мм (ОПЦИОНАЛЬНО – система с декодером для считывания и отображения угла распила)
- Широкая рабочая поверхность гарантирует безопасность и устойчивость во время распила.
- Балочный держатель на роликовых подшипниках в левой части режущей плоскости, скользящий по линейной направляющей на шаровых винтах, легко перемещаемый для резки на максимальных углах без частичной разбоки станка.
- Пневматические тиски с быстрозажимными губками, скользящими по линейным направляющим на шаровых винтах.
- Вертикальный держатель движущейся головки с ручной настройкой, скользящий по линейной направляющей на шаровых винтах.
- Щеточное устройство для очистки полотна пилы.
- Электронасос для смазки и охлаждения полотна.
- Машина готова к использованию с набором минимальной смазки (опция), также как и с поставляемым стандартно комплектом традиционной смазки эмульгируемым маслом.
- Обдувочный пистолет для очистки рабочего стола.
- Резервуар для охладителя встроен в стойку, так же, как и лоток для стружки.
- Станок готов к транспортировке подъемником.
- Биметаллическое полотно пилы для профилей и литых заготовок.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей.

					O	H
				0°	330	330
				45°	320	300
мм	кВт	м/мин	мм	60°	210	200
4500x27x0,9	1,5	20-100	455	45°	320	300

Станок 6Р13 рассчитан на фрезерование, растачивание и сверление деталей любой формы из разных материалов, включая цветные металлы, сталь, чугун и всех имеющихся вариантов их сплавов. Шпиндельная головка станков оборудована специальным механизмом ручного осевого перемещения гильзы. Благодаря этому проводится обработка тех отверстий, которые располагаются под углом 45 градусов по отношению к рабочей поверхности станка. Мощность приводов данного оборудования достаточно высока, что позволяет осуществлять резы из быстрорежущей стали и использовать инструмент из сверхпрочных и твердых синтетических материалов.

Станок 6Р13 обладает рядом преимуществ по сравнению с другими аналогами:

- Крепление инструмента в шпинделе механизировано;
- Винтовая пара продольной подачи величины зазора обладает устройством периодического регулирования;
- Специальная предохранительная муфта защищает оборудование от перегрузок;

Технические характеристики:

Рабочая поверхность стола, мм	1600x400
Перемещение стола, мм, наибольшее	
продольное	1000
поперечное	400
вертикальное	430
на одно деление лимба (продольное, поперечное, вертикальное), мм	0,05
на один оборот лимба	
продольное и поперечное	6
вертикальное	2
Перемещение пиноли шпинделя на одно деление / оборот лимба, мм	0,05 / 4
Перемещение гильзы шпинделя (вертикальное)	80
Диаметр фрез при черновой обработке, мм, наибольший	200
Расстояние, мм	
от торца вертикального (оси горизонтального) шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	30-500
от оси шпинделя до направляющих станины	460
Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин	
продольного и поперечного	4000
вертикального	1330
Количество скоростей шпинделя	18
Частота вращения горизонтального или вертикального шпинделя, мин-1	31,5-1600
Количество подач стола	22
Подача, мм/мин	
продольная и поперечная	12,5-1600
вертикальная	4,1-530
Угол поворота шпиндельной головки, град	45
Мощность, кВт	
привода главного движения	11
привода подач	3
Масса обрабатываемой детали (вместе с приспособлением), кг	630
Габаритные размеры, мм	
длина	2570
ширина	2252
высота	2430
Масса, кг	4300

Станок токарно-винторезный повышенной точности МК 6046

Предназначен для выполнения токарных работ и нарезания резьб

Технические характеристики станка, модель МК6046.

Класс точности станка по ГОСТ 8-82, (Н, П, В, А, С)	П
Диаметр обрабатываемой детали над станиной, мм	500.00
Диаметр детали над суппортом, мм	275.00
Длина обрабатываемой детали, мм	1000
Пределы частот вращения шпинделя, Min/Max, Об./Мин.	16.00/2000.00
Мощность двигателя главного движения, кВт.	11.00
Габариты станка Длина_Ширина_Высота, мм.	2790_1262_1481
Масса станка, кг.	3100
Модель УЧПУ, установленного на станке / число инструментов маг.	-/
Год постановки/Снятие станка с серийного производства.	/

2С132 – вертикальный сверлильный станок для сверления, зенкования, развертывания различных отверстий

Сверлильный станок 2С132 высокого качества предлагается компанией «Вега-Пром». Станок предназначен для выполнения разнообразных операций. С помощью станка 2С132 можно производить сверление, зенкерование, развертывание и нарезание резьбы. С помощью откидного стола сверлильный станок 2С132 может использоваться для обработки деталей крупных габаритов. Нашей компанией предлагаются вертикальные сверлильные станки 2С132 для малых предприятий и ремонтных мастерских.

Технические характеристики

Наибольший диаметр сверления в стали, мм	50
Диапазон нарезаемой резьбы	М3-М33
Размер рабочей поверхности стола, мм	500х500
Количество Т-образных пазов и ширина направляющего паза	3х18Н12
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до стола, мм	750
Подъём стола, мм	300
Расстояние от оси шпинделя до колоны, мм	300
Конус шпинделя	Morse 4 (Morse 5)*
Перемещение пиноли шпинделя, мм	250
Количество частот вращения шпинделя	12 (15)*
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	31,5-1400
Крутящий момент, не более, Нм	400
Осевое усилие на шпинделе, не более, Н	15000
Количество механических подач пиноли шпинделя	9
Диапазон механических подач пиноли шпинделя, мм/об	0,1;0,14;0,2;0,28;,4;0,56;0,8;1,12;1,6
Мощность двигателя главного движения, кВт	4
Установочное перемещение сверлильной головки, мм.	170
Наибольшая масса заготовки, кг	600 кг, 600 мм
Наибольшая высота заготовки, мм	600 кг, 600 мм
Масса станка, кг	1200
Габаритные размеры, мм	870х1110х2 7 00

Самый мощный из линейки аппаратов плазменной резки с воздушным охлаждением, производимых Концерном Энерготехникой.

Конечно же, есть разработки и более мощных устройств, которые могли бы резать металл толщиной до 80мм, но эти установки теряют свою привлекательность в плане мобильности, т.к. охлаждение плазмотрона у них будет водяное и передвигать такое устройство (весом от 500кг) на даже минимальные расстояния не представляется возможным. АПР-150 лишен этих недостатков и обладает хорошей мобильностью. Имея воздушное охлаждение, он режет толщины до 50мм, качественный рез до 35-40мм, при этом легко перемещается по производственному помещению. Аппарат плазменной резки АПР-150 имеет три режима резки по току - 50-100-150А, что позволяет ему резать как тонкий (от 0.5мм), так и толстый (до 50мм) металл. ПВ (продолжительность включения) относительно режимам по току составляет процент 100-100-85. Благодаря этому, аппарат плазменной резки АПР-150 часто используется в качестве источника плазмы на установках плазменной резки с ЧПУ (портальные машины), а также на копировальных машинах типа "Огонек", труборезах «Орбита», машинах «ГУГАРК». В комплекте с аппаратом идет плазмотрон А-140, длиной 6 метров с евроразъемом, что позволяет использовать быстронаращиваемые удлинители плазмотронов.

АПР-150 (технические характеристики)

Напряжение сети, В	380
Макс. потребляемая мощность, кВА	29
Ток резки, А	50-100-150
ПВ, %	100-100-85
Давление воздуха, Мпа	4-6
Расход воздуха, л/мин.	210
Толщина разрезаемого металла:	
Максимальная, мм	50
Качественный рез, мм	35-40
Масса, кг	170
Габариты (ДхШхВ), мм	640 x 420 x 820

Обеспечение качества проектной, конструкторской и технологической документации. Нормоконтроль документации

Наша организация выполняет работы по разработке раздела КМД на основании чертежей КМ с учетом технологических возможностей предприятия. Состав КМД:

- Титульный лист с общими данными;
- Монтажные схемы;
- Рабочие чертежи;
- Ведомость монтажных метизов;
- Списки отправочных марок.

Для повышения качества готовой продукции, снижения сроков выполнения проекта и снижения ее стоимости на данной стадии разрабатывается 3D-модель проекта с использованием системы трехмерного моделирования.

Монтажные схемы содержат схематическое изображение взаимного расположения в пространстве всех отправочных элементов данной группы конструкций, все размеры привязки и отметки, необходимые для установки и выверки конструкций.

Рабочие чертежи КМД являются основным техническим документом для изготовления и монтажа металлических конструкций. Они содержат данные для выполнения всех технологических операций по изготовлению отправочных элементов: графическое изображение отправочных элементов со всеми размерами и указаниями, спецификации деталей отдельно для каждого отправочного элемента и др.

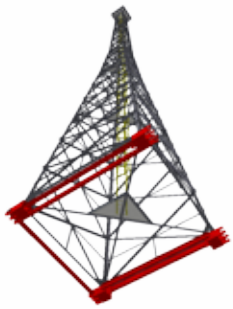
Нормоконтроль документации

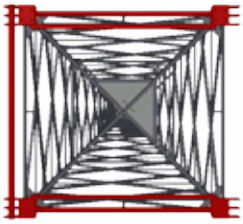
Нормоконтроль документации проводится с целью проверки ее соот¬ветствия требованиям действующих стандартов, эталонов и других нормативных документов по подготовке производства работ. Нормоконтролер (работник технической службы) не несет ответственности за технический уровень проектных решений.

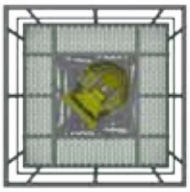
Задачей нормоконтролера является обеспечение:

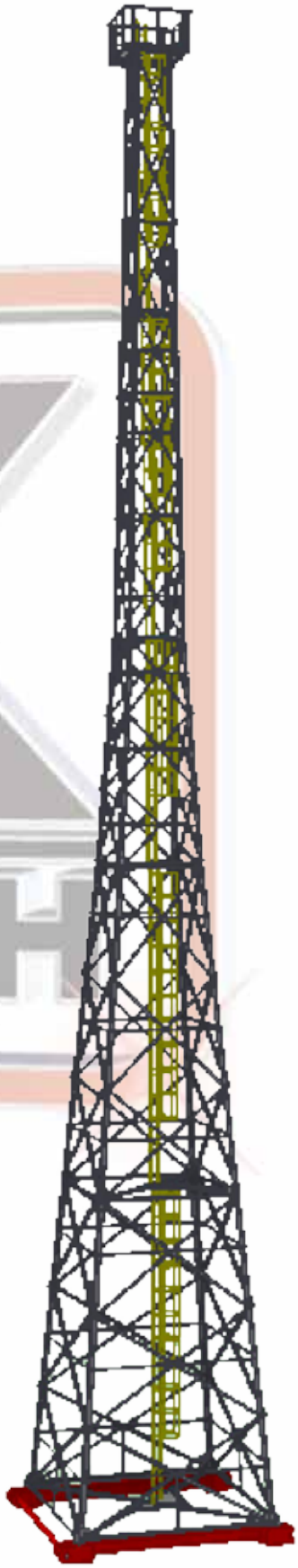
- правильности применения и соблюдения в проектной документации национальных и отраслевых стандартов СПДС;
- соответствия выполнения проектной документации требованиям стандартов, эталонов, инструкций и других нормативных документов по оформлению, комплектации и составу проектной документации;
- правильность применения и привязки типовых проектов и типовых решений.

Нормоконтроль является завершающим этапом разработки документации. Нормоконтролю в организации подлежат: чертежи, схемы, текстовые материалы (пояснительные записки, таблицы, сметы), технологические документы, программные документы, извещения об изменении документов.









152000, Ярославская обл., Переславский район, вблизи с.Берендеево, литер А
Телефон/факс: (48535) 6-26-06

Технология изготовления металлических конструкций

Технологический процесс изготовления стальных конструкций состоит из следующих операций:

- Подготовка металлопроката;
- Изготовление деталей (сборочных марок);
- Сборка и сварка конструктивных элементов (отправочных марок);
- Нанесение защитных покрытий (по согласованию с Заказчиком);
- Отгрузку конструкций.

На участке подготовки осуществляется приемка, сортировка, маркировка прибывающего на предприятие металла, также производится очистка проката, его резка на заготовки, стыковка листовой стали.

С участка подготовки прокат, заготовки поступают на участок обработки для изготовления конструкций. Обработка деталей включает резку, образований отверстий, гибку, строганий и фрезерование.

Далее сборочные марки поступают на сборочно-сварочный участок, на котором производится сборка конструкций из отдельных деталей и сварку собранных отправочных элементов.

Изготовленные конструкции поступают на участок антикоррозийной защиты и площадку готовой продукции.

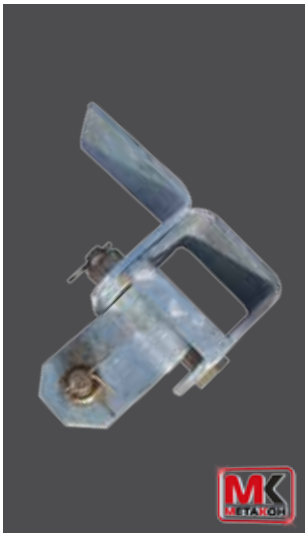
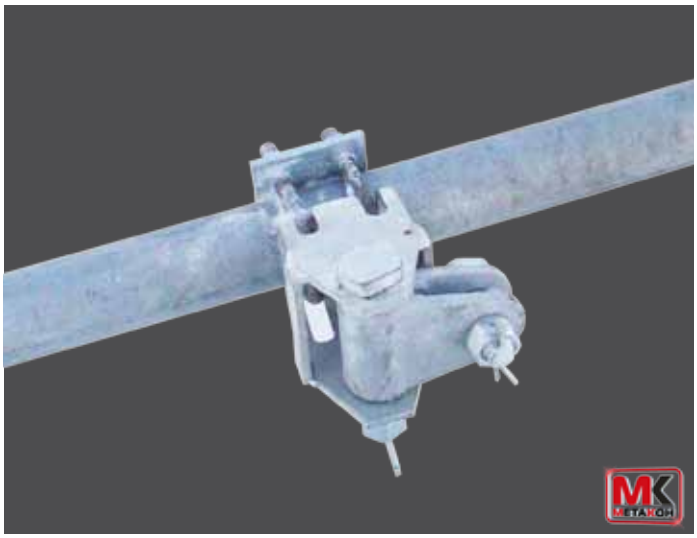
152000, Ярославская обл., Переславский район, вблизи с.Берендеево, литер А
Телефон/факс: (48535) 6-26-06

152000, Ярославская обл., Переславский район, вблизи с.Берендеево, литер А
Телефон/факс: (48535) 6-26-06

152000, Ярославская обл., Переславский район, вблизи с.Берендеево, литер А
Телефон/факс: (48535) 6-26-06

152000, Ярославская обл., Переславский район, вблизи с.Берендеево, литер А
Телефон/факс: (48535) 6-26-06

152000, Ярославская обл., Переславский район, вблизи с.Берендеево, литер А
Телефон/факс: (48535) 6-26-06

Готовая продукция

МЕТАКОН

Система Сертификации

Продукции, Работ и Услуг, Систем Менеджмента

Евро-Регистр

Сертификат Соответствия

№ РОСС RU.И122.04ЕР / ОС.СМК.00529-09

Орган по сертификации системы «Евро-Регистр» «Экспертно-Консультационное Бюро»
Адрес: 125459, Москва, пр-д Донелайтиса, д. 38 Тел. (495) 974-71-11
Регистрационный № РОСС RU.И122.04ЕР / ОС.000

выдан **ООО "МетаКон"**
152000, Ярославская область, Переславский район, с Ефимьево,
ул Октябрьская, д 13
ИНН 7622013897

Настоящий Сертификат удостоверяет

Система менеджмента качества применительно к выполнению строительно-монтажных работ, в том числе осуществлению функций генерального подрядчика

Соответствует требованиям

ГОСТ Р ИСО 9001-2001 (ISO 9001:2000)

Система сертификации «Евро-Регистр» зарегистрирована в едином реестре систем добровольной сертификации ФЕДЕРАЛЬНОГО АГЕНТСТВА ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ
Регистрационный № РОСС RU.И122.04ЕР00 от 28.10.2004 г.

Настоящий Сертификат обязывает организацию поддерживать состояние выполняемых работ в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы «Евро-Регистр» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля

Дата выдачи
30 марта 2009 г.

М.Ю. Шурыгин
Руководитель органа

Срок действия
30 марта 2012

И.И. Кузнецов
Эксперт

№0473596

Система добровольной сертификации продукции, работ и услуг, систем менеджмента "Евро-Р
Орган, создавший систему: АНО "Энергетический научно-испытательный центр стандартиз
сертификации".

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ СТАНДАРТ-СЕРТИФИКА
АНО «Центр Исследований Систем Менеджмента» - 119017, Москва, Пыжевский пер., д. 6

Орган по сертификации системы «СТАНДАРТ-СЕРТИФИКА»
«Экспертно-Консультационное Бюро»
125459, Москва, пр-д Донелайтиса, д. 38; тел. (495) 974-71-11

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.И282.04ЦИ00 / СМОТ.00779

Выдан ООО "МетаКон"
152000, Ярославская область, Переславский район,
с Ефимьево, ул Октябрьская, д 13
ИНН 7622013897

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ

Система управления охраной труда применительно к выполнению проектных, строительно-монтажных и пусконаладочных работ, а также осуществлению функций генерального подрядчика

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р 12.0.006 – 2002 (OHSAS 18001)

Настоящий сертификат обязывает организацию поддерживать состояние выполняемых работ в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы «СТАНДАРТ-СЕРТИФИКА» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля.

Дата выдачи
30 марта 2009 г.

М.Ю. Шурыгин
Руководитель органа

Срок действия до
30 марта 2012 г.

И.И. Кузнецова
Эксперт

Система сертификации «Стандарт-сертифика» зарегистрирована в едином реестре систем добровольной сертификации Федерального Агентства по Техническому Регулированию и Метрологии Рег. № РОСС RU.И282.04ЦИ00 от 21.12.2005 г.

005166

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Настоящий стандарт распространяется на изготавливаемые металлические конструкции из различного назначения.

1.2. Стандарт устанавливает требования к организации и проведению контроля качества на всех этапах выполнения работ.

1.3. Стандарт обязателен для всех подразделений и всех сотрудников предприятия, представляющих организацию.

2. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1. Контроль качества осуществляется с целью:

• установления полноты, правильности и своевременности выполнения работ;

• выявление, устранения и предупреждения несоответствий в технологии выполнения работ;

• выявления, устранения и предупреждения дефектов в изготавливаемых металлоконструкциях.

2.2. Ответственным за организацию и осуществление контроля качества работ, проводимых предприятием, является Заместитель генерального директора по производству.

2.3. Контроль качества осуществляется при подготовке и выполнении всех этапов работ. Используют два вида контроля: постоянный и оперативный.

2.4. Постоянный контроль качества проводится:

• непосредственно работником (самоконтроль) в процессе выполнения работы;

• руководителем работ в процессе выполнения операций работниками;

• ответственным по качеству.

2.5. Оперативный контроль качества проводится техническим руководством предприятия.

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА РАБОТ

3.1. Постоянный контроль, осуществляемый ответственным по качеству, проводится по плану контроля.

3.2. В процессе контроля качества работ проверяют:

• качество используемых материальных ресурсов;

• состояние средств измерений (СИ), а также испытательного оборудования;

•соблюдениетехнологическогопроцессанавыполняемуюработу(технологической дисциплины);

• подготовку персонала к проведению работ;

• соблюдение требований техники безопасности, правил противопожарной безопасности и норм производственной санитарии.

3.3. При контроле качества ТД проверяют:

• наличие полного комплекта ТД, необходимого для выполнения работ. (конструкторской и технологической документации);

• состояние ТД, правильность ее оформления и своевременность внесения измерений в нее.

Порядок проведения контроля документации установлен в СТО СМК.003.09 «Управление документацией».

3.4. При контроле качества материальных ресурсов проверяют:

• соответствие условий упаковки, хранения и транспортировки требованиям ТУ;

• правильность учета и выдачи в производство работ;

• условия хранения неиспользуемых в работах комплектующих изделий (далее – КИ), запасных частей, материалов и инструментов.

3.5. При контроле качества средств измерений (СИ) проверяют:

• наличие и использование аттестованных СИ, в т.ч. наличие отметки о последней дате проверки;

• своевременность проведения переаттестации (проверки) СИ и наличие регистрации результатов проверки;

• условия хранения СИ, в т.ч. неиспользуемых в работах на момент контроля, а также условия правильности эксплуатации.

3.6. При контроле состояния рабочих мест (участков) проверяют:

• соответствие организации рабочего места (участка) требованиям технологии проведения работ, в т.ч. обеспеченность рабочего места электроэнергией и другими необходимыми ресурсами;

• обеспечение рабочего места (участка) необходимой НД, материальными ресурсами и средствами измерений;

• соответствие производственных условий проведения работы (темперарура, влажность и т.д.) требованиям СНиПов и эксплуатационной документации.

3.7. При контроле качества работы персонала проверяют:

• соблюдение технологической дисциплины;

• выполнение требований по технике безопасности и культуре выполнения работ;

• правильности оформления необходимой документации.

3.8. По выявленным несоответствиям (отступлениям) устанавливаются причины, разрабатываются мероприятия по их устранению и предупреждению их появлений.

4. КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1. Технологическая дисциплина - это соблюдение точного соответствия технологического процесса (ТП) требованиям конструкторской и технологической документации.

4.2. Нарушением технологической дисциплины является любое отступление от ТП, чертежей и другой НД независимо от причины нарушения.

4.3. Проверкой соблюдения технологической дисциплины считается один подход проверяющего лица к рабочему месту работника с целью контроля правильности выполнения операции. Одно или несколько нарушений требований ТП, выявленные на проверяемой операции за один подход проверяющего лица, учитывается как одно нарушение технологической дисциплины.

4.4. Соблюдение технологической дисциплины проверяется повседневным контролем.

Повседневный контроль технологической дисциплины проводится руководителями работ в порядке выполнения служебных обязанностей, согласно должностной инструкции.

Повседневный контроль технологической дисциплины проводится ежедневно методом подхода к рабочему месту работника. При этом должны быть проверены:

- наличие ТД на рабочем месте;
- соблюдение правил техники безопасности;
- чистота и порядок на рабочем месте;
- своевременное изъятие несоответствующих материальных ресурсов, выявленных в процессе выполнения работ.

4.5. Контроль осуществляется только по действующей ТД. Обоснованные отступления от утвержденной технологии выполнения работ, которые не снижают качество объекта, должны быть согласованы с техническим руководством предприятия, при необходимости, с разработчиком КД на объект. При этом должны быть своевременно внесены изменения в соответствующую документацию.

4.6. При оперативном контроле технологической дисциплины, проверяют:

- отдельные технологические процессы (операции) работ;
- отдельные средства измерений;
- отдельные рабочие места и участки.

4.7. Результаты оперативного контроля технологической дисциплины регистрирует проверяющее лицо.

5. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ В ПРОЦЕССЕ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

5.1. Контроль качества объекта осуществляется с целью установления соответствия технических параметров изделий требованиям КД.

5.2. Контроль качества обслуживаемого объекта включает:

- проверку каждым работником результатов своего труда, посредством осмотра, проведения измерений, испытаний;
- проверку и приемку руководителем работ результатов труда работников после завершения ими этапа работы;
- проведение контрольных измерений технических параметров изделия.

5.3. Контроль качества проводится с использованием средствю

5.4. Дефекты, выявленные работником (руководителем работ), регистрируются, устанавливается причина, определяются и реализуются мероприятия по устранению причины.

5.5. В случае если работник не может выявить или установить причину дефекта, он немедленно приостанавливает работу и ставит в известность своего руководителя, при необходимости руководство предприятия.

6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

6.1. Результаты контроля качества используют для:

• оперативного управления качеством проводимых работ и устранения причин выявленных несоответствий процесса, дефектов изделия;
• выработки предложений по стимулированию качества труда бригад и отдельных работников;
• повышения эффективности работ по обеспечению качества;
• разработки и реализации предложений по совершенствованию СМК предприятия.