

HB

中华人民共和国航空航天工业部 航空工业标准

HB/Z 204—91

飞机用金属材料入厂验收 控制程序

1992—04—15 发布

1992—02—01 实施

中华人民共和国航空航天工业部

批准

飞机用金属材料入厂验收 控 制 程 序

HB/Z 204—91

1 主题内容与适用范围

- 1.1 本标准规定了飞机用金属原材料、外购锻、铸件(以下称材料)的入厂验收过程,包括订货、接收、检验、试验、搬运、贮存、保管、发放等的质量控制。
- 1.2 本标准适用于飞机用金属材料。不适用于新材料。

2 引用标准

HB/Z 157 民机用金属材料供应商认可规范。

3 材料的订货

- 3.1 订货计划应以材料技术主管部门提出的有关技术文件和各机种的原材料消耗定额为依据,结合生产用量编制材料订货计划。
- 3.2 材料订货应定点,供应厂商的选择要相对稳定。供应厂商的选择和认可,应按 HB/Z 157 规定的范围执行。
- 3.3 订货合同是供需双方生产、验收材料的法律依据。在合同上必须注明牌号、状态、品种、规格、数量、技术标准(技术协议)、供货时间及其他需要注明的特殊技术要求。

4 材料的接收与检验

- 4.1 接收的各项材料,必须具备装箱单(运单),合格证或质量保证单,接收部门根据合同核实是否相符。
- 4.2 经接受核实符合要求的材料,附上待验标识后转入待验库,同时将合格证或质量保证单和其他有关文件,提交工厂器材检验部门进行入厂检查及全面试验。
- 4.3 根据包装运输相应标准的要求,检查核实材料的包装运输及有关单据:
包装的标记应该清晰完整;
运输后材料及其包装应完好无损;
合格证或质量保证单内容完整、数据齐全并符合标准规定的各项指标。
- 4.4 检查材料的外观、标记、尺寸、数量、表面质量。
材料的标记应清晰并无损材料表面。内容应包括:材料牌号、状态、规格、炉批号及锭节号等。若有特殊规定(如图号等)均应核查标记。
材料的表面质量和尺寸应符合图样或材料技术标准的规定。