ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ СЕРТИФИКАЦИИ (ВНИИС)
ГОССТАНДАРТА РОССИИ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ.

МОСКВА 1993

gost.e-ecolog.ru

ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ СЕРТИФИКАЦИИ (ВНИИС)
ГОССТАНДАРТА РОССИИ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ.
ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ.

Р 50-601-40-93

МОСКВА 1993

Утверждены: Приказом ВНИИС
от 05.10.1993г. № 119
Разработчики: А.А. Богатырев, Е.А. Горшкова.

© Всероссийский научно-исследовательский институт сертификации (ВНИИС)

УДК 658.562.014 : 006.354 Группа Т51

Р Е К О М Е Н Д А Ц И И

Рекомендации.

Входной контроль продукции. Основные положения.

Р 50-601-40-93

ОКСТУ 0025

Настоящие рекомендации устанавливают основные положения по организации, проведению и оформлению результатов входного контроля сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий и т.д. (далее - продукция), поступающих от поставщиков к потребителю.

Рекомендации разработаны с целью оказания методической и практической помощи специалистам предприятия при внедрении и использовании системы управления качеством продукции, основанной на применении международных стандартов МС ИСО серии 9000. Рекомендации раскрывают возможные подходы к реализации ГОСТ 40.9001-88, п. 4.20 и ГОСТ 24297.

Рекомендации могут быть использованы на предприятиях любой отрасли промышленности, а также при сертификации продукции, систем качества и аккредитации испытательных лабораторий.

Термины и определения по МС ИСО 8402-1;
ГОСТ 15895,
ГОСТ 16504,
ГОСТ 15467.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Под входным контролем следует понимать

- контроль качества продукции поставщика, поступившей к потребителю или заказчику и предназначаемой для использования при изготовлении, ремонте или эксплуатации продукции.

1.2. Основными задачами входного контроля могут быть:

- получение с большой достоверностью оценки качества продукции, предъявляемой на контроль;

- обеспечение однозначности взаимного признания результатов оценки качества продукции поставщиком и потребителем, осуществляемой по одним и тем же методикам и по одним и тем же планам контроля;

- установление соответствия качества продукции установленным требованиям с целью своевременного предъявления претензий поставщикам, а также для оперативной работы с поставщиками по обеспечению требуемого уровня качества продукции;

- предотвращение запуска в производство или ремонт продукции, не соответствующей установленным требованиям, а также протоколов разрешения по ГОСТ 2.124.

I.3. Решение о необходимости введения, ужесточения, ослабления или отмене входного контроля принимает потребитель на основании особенности, характера и назначения продукции или результатов входного контроля продукции за прошедший период или результатов ее эксплуатации (потребления).

I.4. Входной контроль продукции может быть сплошным, выборочным или непрерывным (см. раздел 4).

I.5. К входному контролю должна поступать продукция, принятая ОТК поставщика и поступившая к потребителю с сопроводительной документацией, оформленной в установленном порядке.

При отсутствии сопроводительной документации, удостоверяющей качество и комплектность продукции (особенно на импортную), а нужды производства диктуют необходимость использования этой продукции, то использование ее в производстве возможно по согласованию с конструкторским подразделением после проведения испытаний на соответствие отечественной НТД с обязательным составлением акта о ее фактическом качестве и комплектности с указанием отсутствующих документов.

I.6. Продукция, поступившая от поставщика до проведения входного контроля должна храниться отдельно от принятой или забракованной на входном контроле.

Входной контроль может быть проведен в любой момент - от ее получения потребителем до запуска в производство, но обязательно до истечения гарантийного срока.

I.7. Продукция, срок хранения которой истек, независимо от результатов предыдущего ее контроля или испытаний при входном контроле, подлежит перепроверке и только после этого может быть решен вопрос об ее использовании в производстве.

I.8. Забракованная продукция при входном контроле должна мар-

кироваться (клеймиться) "Брак" и храниться в изоляторе брака до решения этого вопроса между поставщиком и потребителем.

Примечание. При проведении сертификации продукции или систем качества п.п. 1.5÷1.8 проверяются обязательно (см. п. 4.10 МС ИСО 9001).

1.9. Исходя из цели входного контроля, потребитель может проводить его непосредственно перед запуском продукции в производство (однако в пределах гарантийного срока) и только по тем пунктам требований НТД, которые имеют значение для конкретного вида продукции и которые отражены в Перечне входного контроля на нее. Кроме того в "Перечне" целесообразно указать минимально допустимую оставшуюся на момент проведения входного контроля часть гарантийного срока хранения контролируемой продукции, определяемую исходя из длительности цикла изготовления продукции с учетом необходимости обеспечения требуемых гарантийных сроков ее хранения и эксплуатации.

1.10. При необходимости потребитель может проводить дополнительные проверки продукции, не предусмотренные в НТД на продукцию, если условия и режимы, оговоренные методами дополнительных проверок, не превышают установленные в НТД на продукцию. В этом случае согласование этих методов с поставщиком и представителем потребителя не требуется. При отрицательных результатах дополнительных проверок рекламация поставщику не предъявляется.

Дополнительная проверка, проводимая потребителем, позволяет определить потенциально ненадежные элементы для данной продукции и заранее отклонить их.

При входном контроле допускается проводить тренировку продукции в условиях и режимах, предусмотренных НТД. В этом случае необходимо оговорить это в перечне продукции.

1.11. Входной контроль рекомендуется проводить по параметрам (требованиям), установленным в НТД на контролируемую продукцию. Входной контроль продукции по параметрам, не установленным в НТД, договорах или контрактах на поставку, может проводиться потребителем без согласования с поставщиком для своих внутренних целей без права предъявления по ним претензий поставщику.

1.12. Номенклатуру продукции, контролируемые параметры (требования), вид и планы контроля рекомендуется устанавливать в перечне продукции, подлежащей входному контролю.

1.12.1. Номенклатура продукции, подлежащая входному контролю, может определяться по сводной производственной спецификации или по списку покупной продукции, входящей в состав конструкторской документации.

1.12.2. Номенклатура сырья, материалов и полуфабрикатов, подлежащая входному контролю, может определяться по сводной производственной спецификации, входящей в состав технологической документации и ежегодно корректироваться разработчиком продукции по мере внесения изменений в конструкторскую и технологическую документацию и утверждаться главным инженером предприятия-изготовителя.

1.12.3. Перечень продукции, подлежащий входному контролю, можно отнести к нормативным общетехническим документам, не относящимся ни к одной из существующих систем документации. Перечень продукции, подлежащий входному контролю, как правило, разрабатывают на основе карт входного контроля, производственной спецификации или списку покупной продукции и производственной спецификации сырья, материалов и полуфабрикатов и кладут в основу регламента входного контроля.

2. ТЕХНОЛОГИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

2.1. Входной контроль продукции должен предусматривать контроль:

качества поступившей продукции;

наличия сопроводительной документации, удостоверяющей качество и комплектность продукции;

регистрации проверенной продукции в журналах учета (приложение 1).

2.2. Входной контроль иногда может быть проведен в два этапа:

на первом этапе осуществляется внешний осмотр продукции и наличие сопроводительных документов, в том числе и ее комплектности;

на втором этапе проверка качественных характеристик продукции.

2.2.1. Входной контроль по характеристикам качества продукции осуществляет подразделение входного контроля, входящее в состав ОТК. В необходимых случаях с привлечением специалистов других подразделений предприятия, например, центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ), отдела главного технолога (ОГТ), отдела главного конструктора (ОГК), отдела главного метролога (ОГМетр), отдела матери-

ально-технического снабжения (ОГМТС) и т.д. (см. п. 3.6). Для этого подразделение входного контроля от поступившей партии продукции отбирает образцы или пробы и передает их для контроля или испытаний специалистам соответствующего подразделения.

В необходимых случаях целесообразно составлять акт об отборе образцов или проб (приложение 2).

2.2.2. Контроль комплектности, упаковки, маркировки и внешнего вида - подразделение ОМТС с оформлением соответствующего документа.

2.2.3. Подразделение, получившее образцы или пробы продукции на испытание в установленные сроки проводит необходимые испытания и выдает подразделению входного контроля заключение о соответствии качества продукции установленным требованиям.

2.3. Результаты испытаний (физико-механических свойств, химического состава, структуры и т.д.) вместе с продукцией передаются в производство с соответствующей отметкой в учетных журналах или сопроводительных документах.

В необходимых случаях допускается маркировка (клеймение) продукции, прошедшей входной контроль.

2.4. Методы, схемы, планы и средства входного контроля для конкретного вида продукции разрабатывают технологические подразделения предприятия-потребителя с учетом точности средств измерений показателей качества и согласовываются с ОТК и другими заинтересованными подразделениями, если в этом есть необходимость.

2.5. Перечень продукции, подлежащий входному контролю, разрабатывают:

конструкторские службы предприятия-разработчика по продукции (изделиям), предназначенной для комплектации;

технологические службы предприятия-разработчика по сырью, материалам и полуфабрикатам.

Указанные разделы перечня предварительно согласовываются с отделом технического контроля (ОТК), метрологической службой и другими заинтересованными подразделениями, после чего утверждаются.

2.5.1. При разработке и изготовлении опытных образцов продукции перечень утверждается главным конструктором предприятия- разработчика продукции.

Примечание. Если опытный образец разработан в одном конструкторском бюро, а производиться продукция будет на другом предприятии, то и в этом случае перечень утверждается - главным конструктором предприятия-разработчика.

2.5.2. При серийном производстве или ремонте продукции перечень утверждается - главным инженером предприятия-изготовителя продукции. (Если право авторского надзора по данному вопросу сохранено за изготовителем продукции).

2.5.3. "Перечень" может содержать:

наименование, марку (чертежный номер), тип контролируемой продукции;

обозначение НТД, требованиям которой должна соответствовать продукция (реквизиты договора, контракта на поставку или протокола разрешения);

контролируемые параметры или пункты НТД в которых они установлены, вид контроля, планы контроля, контрольные нормативы, решающие правила;

средства измерения или их технические характеристики;

гарантийный срок;

указание о маркировке (клеймении) продукции по результатам входного контроля;

допустимый расход ресурса при входном контроле (расход ресурса должен быть минимальным).

При необходимости в "Перечень" допускается включать требования или указания, отражающие особенности продукции.

2.6. Разработку технологии входного контроля рекомендуется начинать с установления перечня контролируемых параметров продукции, возможных дефектов и перечня контролируемых технологических операций.

2.7. Последовательность входного контроля целесообразно назначать такой, при которой контроль одних контролируемых параметров продукции не приводил бы к изменению других, а также неисправимые дефекты, по возможности, обнаруживались на более ранних этапах входного контроля.

2.8. При разработке НТД на входной контроль рекомендуется включать различные схемы соединений или контроля, которые зависят

от сложности средств контроля или измерений и самой продукции;

последовательность проведения контрольных операций, их описание, а также порядок ведения записей результатов контроля;

порядок оценки соответствия качества продукции требованиям НТД на продукцию;

порядок установки продукции в заданных положениях, контрольно-измерительную аппаратуру и т.д.

2.9. В тех случаях, когда в готовую продукцию входят детали и узлы, изготовленные другими поставщиками, на которых нет возможности осуществить контроль по всем необходимым контролируемым параметрам, рекомендуется предусмотреть их контроль в составе готовой продукции, предъявленной на входной контроль (например, сложные комплексы и т.д.).

2.10. Порядок проведения входного контроля устанавливается в НТД на продукцию предприятием-потребителем.

2.11. В тех случаях, когда у поставщика или потребителя имеется свой специальный документ, определяющий технологию входного контроля, его рекомендуется привести в соответствие между поставщиком и потребителем с тем, чтобы в цепочке "поставщик-потребитель" в документах на входной контроль не было разночтений.

3. ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

3.1. Входной контроль необходимо проводить в специально отведенном помещении, оборудованном необходимыми средствами контроля и испытаний, а также отвечающим требованиям безопасности труда. Рабочее место и персонал, осуществляющие входной контроль должны быть аттестованы в установленном порядке на данном предприятии.

3.2. Средства контроля и измерений, используемые при входном контроле, рекомендуется выбирать в соответствии с требованиями НТД на проверяемую продукцию и ГОСТ 8.002.

Если средства контроля или измерений, а также методы контроля и испытаний отличаются от указанных в НТД, то потребитель выбирает свои и согласовывает их с поставщиком или представителем заказчика, с целью обеспечения однозначности результатов оценки качества продукции.

3.3. При проведении входного контроля должны быть регламентированы условия, после выполнения которых можно производить контроль.

К таким условиям можно отнести, например, температурный режим, процесс расконсервации, получение однородной массы или равномерного состава, время вхождения продукции в рабочий режим, устойчивость к вибрации, маслам, моющим средствам, влиянию внешних полей, влажности, атмосферному давлению, солнечной радиации, агрессивным средам, времени выдержки и т.д.

3.4. Перечень применяемых средств контроля, испытаний и измерений, материалов и реактивов, а также требования к ним при входном контроле должен указываться в НТД на продукцию или в методиках на проведение контроля.

3.5. Цена деления средств контроля, измерений или испытаний должна быть не более одного среднего квадратического отклонения контролируемого параметра. В тех случаях, когда среднее квадратическое отклонение контролируемого параметра неизвестно, можно руководствоваться правилом: цена деления не должна превышать 1/6 поля допуска контролируемого параметра.

3.6. Для проведения контроля или испытаний и подготовки заключений, связанных с входным контролем, продукция может быть передана в другие компетентные подразделения предприятия-потребителя, имеющие соответствующее оборудование и специалистов (см. п. 2.2.1).

3.7. Визуальный и органолептический входной контроль рекомендуется назначать в тех случаях, когда средствами контроля и оценки, как правило, служат органы чувств контролера.

3.8. При выборе средств контроля, измерений или испытаний продукции, применяемых при входном контроле необходимо учитывать влияние погрешности на результат контроля, измерения или испытания и обработки их результатов.

Примечание. При проведении сертификации продукции или систем качества раздел 3 проверяется обязательно (см. п. 4.11 МС ИСО 9001).

4. МЕТОДЫ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ И ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

4.1. Входной контроль продукции может быть сплошным, выборочным или непрерывным (см. п. 1.4).

4.1.1. При сплошном контроле каждую единицу продукции в контролируемой партии подвергают контролю с целью выявления дефектных единиц продукции и принятия решения о пригодности продукции к запуску в производство. Сплошной контроль рекомендуется назначать в тех случаях, когда он технически и экономически целесообразен и продукция штучная. Применение сплошного контроля должно быть указано в НТД на продукцию в разделах "Приемка". При сплошном контроле может предъявляться как полностью сформированная партия продукции, так и отдельные единицы продукции при единичном и мелкосерийном производстве.

4.1.2. При выборочном контроле из контролируемой партии продукции в соответствии с планом выборочного контроля извлекаются случайным образом выборки (пробы), по результатам контроля которых принимают решение о всей контролируемой партии продукции.

При выборочном контроле может предъявляться на контроль только полностью сформированная партия продукции (как штучная, так и бесформенная).

Примечание. Не допускается производить отбор выборок или проб до тех пор, пока не будет предъявлена полностью сформированная партия продукции.

Правила отбора единиц продукции в выборку – по ГОСТ 18321.

4.1.3. При непрерывном контроле каждую единицу продукции подвергают контролю в той последовательности, в которой они производятся, до тех пор, пока не будет получено установленное планом контроля количество годных единиц продукции. После этого сплошной контроль прекращается и переходят на выборочный (штучная продукция).

4.2. Планы выборочного контроля следует согласовывать между поставщиком и потребителем и устанавливать в строгом соответствии с требованиями государственных стандартов или стандартов ИСО на статистический приемочный контроль.

4.2.1. При назначении планов входного контроля по альтернативному признаку следует пользоваться ГОСТ 18242, ГОСТ 16493, ГОСТ 24660 или МС ИСО 2859/0+3.

4.2.2. При назначении планов входного контроля по количественному признаку следует пользоваться ГОСТ 20736 или МС ИСО 3951.

4.2.3. При назначении непрерывных планов входного контроля следует пользоваться СТ СЭВ 293-76.

4.2.4. Указания по обеспечению и выбору метода и планов выборочного контроля изложены в РД 50-605, Р 50-110, Р 50-601-32.

4.3. Решение о соответствии или несоответствии качества продукции установленным требованиям рекомендуется принимать по каждой контролируемой партии отдельно.

4.4. Поставщик и потребитель при согласовании и установлении планов входного контроля (если эти планы не установлены в НТД на продукцию) могут определить порядок возмещения убытков от дефектной или некомплектной продукции в случае, если это будет обнаружено потребителем при входном контроле или в процессе производства.

4.5. При повторном предъявлении продукции на входной контроль в сопроводительной документации рекомендуется указать причины, из-за которых она была забракована (или возвращена поставщику) при первом предъявлении, для того чтобы контролер обратил особое внимание на характеристики, из-за которых она была забракована (или возвращена поставщику).

Планы выборочного контроля при повторном предъявлении продукции на входной контроль должны быть теми же что и при первом предъявлении (а не прибегать к правилу "удвоенного объема выборки или пробы") в случае использования двухступенчатых планов.

4.6. На практике часто возникают ситуации, когда важно не только принять решение относительно того, принять или забраковать партию продукции, но и знать ее фактический уровень дефектности, так как уровень дефектности характеризует качество партии продукции. Чем меньше уровень дефектности в партии, тем выше ее качество.

Уровень дефектности может быть выражен процентом дефектных единиц продукции, определяемом из соотношения:

$$\frac{\text{число обнаруженных дефектных единиц продукции}}{\text{число проконтролированных единиц продукции в партии}} \cdot 100 \text{ или}$$

Число дефектов на сто единиц продукции, определяемом из соотношения:

$$\frac{\text{число обнаруженных дефектов}}{\text{число проконтролированных единиц продукции в партии}} \cdot 100$$

Первое соотношение рекомендуется использовать, когда достаточно установить только число дефектных единиц продукции из числа проконтролированных. При этом единица продукции считается дефектной, если она имеет хотя бы один дефект.

Второе соотношение рекомендуется использовать, когда важно установить число дефектов в проконтролированных единицах продукции, если в единице продукции может быть одно и более дефектов. При этом дефектом следует считать каждое отдельно взятое несоответствие продукции установленным требованиям.

4.6.1. Уровень дефектности может быть входным и выходным. Для потребителя важно знать входной уровень дефектности, под которым понимается – уровень дефектности в партии или потоке продукции, поступающем на контроль за определенный интервал времени.

4.6.2. Более достоверное представление о качестве продукции даст средний входной уровень дефектности, определяемый по результатам контроля нескольких партий.

Средний входной уровень дефектности характеризует качество поставляемой продукции и обусловлен техническими возможностями производства и не зависит от принятого плана контроля.

Значение среднего входного уровня дефектности может быть получено по результатам сплошного или выборочного контроля нескольких партий продукции, поступающих на контроль по формулам, приведенным в п. 4.6.

4.6.3. Значение среднего входного уровня дефектности может быть использовано в качестве исходного значения для обоснования и выбора приемочного уровня дефектности (AQL).

AQL представляет собой такое значение уровня дефектности, на которое согласны и поставщик и потребитель и которое служит

основой для определения контрольного норматива при выборочных планах входного контроля.

4.6.4. Значение среднего входного уровня дефектности должно быть меньше чем AQL. Поэтому поставщик должен следить за тем, чтобы средний входной уровень дефектности не превышал установленное значение AQL. При увеличении среднего входного уровня дефектности поставщик будет нести убытки от возврата и браковки продукции. AQL определяет степень строгости (жесткости) выборочного контроля.

5. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

5.1. По результатам входного контроля рекомендуется составлять заключение о соответствии продукции установленным требованиям и заполнять журнал учета результатов входного контроля (приложение 1).

5.2. Данные протокола контроля, анализа или испытаний контролер должен тщательно сверить с технической документацией на продукцию и в сопроводительных документах на продукцию сделать отметку о проведении входного контроля и его результатах, промаркировать (клеймить) продукцию, если это предусмотрено перечнем продукции, подлежащей входному контролю.

5.3. При соответствии продукции установленным требованиям подразделение входного контроля принимает решение о передаче ее в производство.

При выявлении брака или некомплектности поставки продукции подразделение входного контроля составляет акт на брак или некомплектность поставки (приложение 3).

Рекламационный акт составляется и рассылается в соответствии с требованиями инструкции о поставках продукции.

5.4. Предприятие-поставщик, получив рекламационный акт, проводит необходимые исследования причин несоответствия продукции требованиям нормативно-технической документации, согласовывает с потребителем и высылает потребителю акт исследования с указанием проведенных мероприятий по устранению причин отмеченных в рекламации с заключением об эффективности принятых мер.

5.5. ОТК необходимо систематически информировать поставщика о результатах входного контроля.

Поставщик по согласованию с потребителем разрабатывает и реализовывает мероприятия, направленные на повышение качества продукции.

5.6. На основании данных о фактическом уровне качества поставляемой продукции, накопленных подразделением входного контроля, ОГК, ОГТ, ОМТС и др., ОТК вносят в установленном порядке предложения по повышению уровня ее качества и, при необходимости, пересмотру нормативно-технической документации.

Предложения-заявки по пересмотру нормативно-технической документации должны иметь отметки: "по результатам входного контроля".

5.7. В случае забракования продукции в цехе по вине поставщика (скрытый дефект) составляется дефектный акт (приложение 4), по которому продукция отправляется в изолятор брака вместе с дефектными актами, подписанными руководителями цеха и мастером подразделения входного контроля.

5.8. Ответственность за брак, возникший от продукции, в ходе производства не прошедшей внешней приемки или забракованной ОТК, несут работники складов, отдавшие распоряжение о выдаче этой продукции в производство.

5.9. По результатам входного контроля потребитель в необходимых случаях информирует о несоответствии продукции установленным требованиям территориальный орган Госстандарта России по месту нахождения предприятия-поставщика для принятия мер в соответствии с возложенными на них функциями. (приложение 2, ГОСТ 24297).

Приложение I

ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ЗА_____КВАРТАЛ I9____ г.

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5
Дата поступления	Наименование продукции, марка, тип продукции, обозначение документа на ее поставку	Предприятие-поставщик	Номер партии, дата изготовления и номер сопроводительного документа	Количество продукции в партии	Количество проверенной продукции	Количество забракованной продукции	Количество некомплектной продукции	Вид испытания и дата сдачи образцов на испытания	Номер и дата протокола испытаний	Испытание, при котором выявлен брак	Номер и дата составления рекламации	Причина рекламации (пункт стандарта, ТУ)	Меры по удовлетворению рекламации и принятию штрафных санкций	Мероприятия предприятия-поставщика по закрытию рекламации

Приложение 2

А К Т №
об отборе образцов (проб)

Настоящий акт составлен "___"_____I9___ г.

_____
(место составления акта)

приемной комиссией в составе:

представителя_____
(должность представителя)

тов._____
(фамилия) (подпись)

представителя_____
(наименование предприятия-поставщика)

_____
(должность представителя)

тов._____
(фамилия) (подпись)

Из продукции_____
(наименование продукции)

полученной "___"_____I9 г. счет-фактура № _____

от "___"_____I99 г. по транспортной накладной № _____

от "___"_____I99 г. в количестве _____ мест при весе

продукции _____ отобраны образцы в количестве _____

_____
(наименование стандарта, ТУ, основных и особых условий

_____
поставки, других обязательных правил и договора)

от "_____"_____I9___ г.

Образцы_____ этикетками, содержащими данные, пре-
(не) снабжены

дусмотренные стандартами или техническими условиями.

Образцы_____ печатью (пломбой)
(не) опечатаны, опломбированы

с оттиском на пломбе_____
(наименование предприятия)

Другие данные_____

Для проведения (анализа) испытания из продукции отобраны дополнительные образцы в количестве _____

Образцы сданы на анализ (испытания) "___"_____I9___ г.

Подписи _____

_____

_____

Приложение 3

УТВЕРЖДАЮ
Директор предприятия
" " _____ I99 г.

А К Т №_____ от_____ I99 г.

НА ЗАБРАКОВАНИЕ ПРОДУКЦИИ В СОСТОЯНИИ ПОСТАВКИ

I. Приемка продукции произведена в _____
указать, где склад

2. Приемка продукции начата в _____часов_____минут_____ I99 г.
закончена_____часов _____минут_____ I99 г.

3. Сроки приемки нарушены по причине_____
(указать причины)

№ № п/п	Фамилия, И.О.	Место работы	Занимаемая должность	Дата и № документа о полномочиях	Ознакомление с инструкцией (подпись)

4. Наименование и адрес изготовителя _____

5. Номенклатура и объем продукции _____

6. Дата и номер телефонограммы и телеграммы о вызове представителя изготовителя_____

7. Номер и дата договора на поставку продукции _____
счета-фактуры_____, транспортной накладной___
и документа, удостоверяющего качество продукции_____

Продолжение приложения 3

8. Дата прибытия продукции на станцию назначения _____
9. Время доставки продукции потребителю _____
10. Условия хранения продукции на складе получателя до приемки ее _____
_____
11. Состояние тары и упаковки в момент осмотра продукции _____
_____
содержание наружной маркировки и другие данные _____
12. Дата вскрытия тары и упаковки _____
13. При выборочной проверке продукции _____ порядок отбора продукции для выборочной проверки с указанием основания выборочной проверки (ГОСТ, ТУ, основные условия поставки, договор) _____
_____
14. За чьими пломбами (отправителя или органа транспорта) отгружена продукция _____ исправность пломб _____ оттиски на них, транспортная и отправительская маркировка мест по документам _____
_____
и фактически _____
Наличие или отсутствие упаковочных ярлыков и пломб на отдельных местах
_____
15. Куда и когда направлена на исследование _____
16. Недостатки в качестве продукции, характер недостатков, а по комплектной продукции количество такой продукции и перечень недостающих частей, узлов, деталей и стоимость их _____
_____
_____
_____
17. Продукция _____ предъявлена к осмотру в кол. _____
наименование
Распределение продукции: брак окончат. _____;
годные _____;
подлежат исправлен. _____;
не соответ.сорт. _____;
не комплект. _____.
18. Номера ГОСТов, ТУ, чертежей, образцов(эталоны), по которым производилась проверка качества продукции _____
19. Номер браковщика предприятия-изготовителя продукции _____
20. Заключение о характере выявленных дефектов в продукции и причинах их возникновения _____

Члены комиссии: 1. _____ _____
2. _____ _____

Приложение 4

УТВЕРЖДАЮ
Директор предприятия

" "_____I99 г.

А К Т №_____ "____" I99 г.

НА ЗАБРАКОВАНИЕ ПРОДУКЦИИ ПО СКРЫТЫМ ДЕФЕКТАМ

I. Приемка продукции произведена в _____

_____

указать, где: цех, № операции

_____

№№ п/п	Фамилия,И.О.	Место работы	Заним. должность	Дата и № документа о полномочиях	Ознакомление с инструкцией (подпись)

3. Наименование и адрес изготовителя _____
поставщика _____
4. Номенклатура и объем продукции _____
5. Дата и номер телефонограммы и телеграммы о вызове представителя изготовителя _____
6. Номер и дата договора на поставку продукции _____
счета-фактуры_____, транспортной накладной _____
и документа, удостоверяющего качество продукции _____
7. Условия хранения продукции на складе получателя до приемки _____

_____

8. При выборочной проверке продукции _____ порядок отбора продукции для проверки с указанием основания выборочной проверки (ГОСТ, ТУ, особые условия поставки, договор) _____
9. Куда и когда направлена на исследование _____
I0. Недостатки в качестве продукции, характер недостатков _____

_____

_____

_____

II. Номера ГОСТов, ТУ, чертежей, образцов (эталоны), по которым производилась проверка качества продукции _____

_____

Продолжение приложения 4

12. Номер браковщика предприятия-изготовителя продукции _____

_____

13. Другие данные, которые по мнению лиц, участвующих в приемке необходимо указать в акте для подтверждения недоброкачественности или некомплектности продукции _____

_____

14. Заключение о характере выявленных дефектов в продукции и причинах их возникновения _____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Члены комиссии: 1._____ _____

2._____ _____

3._____ _____

Приложение 5

ПРИНЯТЫЕ УСЛОВНЫЕ СОКРАЩЕНИЯ И ОБОЗНАЧЕНИЯ

Условные сокращения	Полные наименования
ОТК	Отдел технического контроля
ОГТ	Отдел главного технолога
ОГК	Отдел главного конструктора
ОГметр	Отдел главного метролога
ЦЗЛ	Центральная заводская лаборатория
НТД	Нормативно-техническая документация
ОМТС	Отдел материально-технического снабжения
AQL	Приемочный уровень дефектности

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

I. РАЗРАБОТАН Всероссийским научно-исследовательским институтом сертификации (ВНИИС)

ИСПОЛНИТЕЛИ: Богатырев А.А., к.э.н. (руководитель темы), Горшкова Е.А.

2. УТВЕРЖДЕНЫ Приказом института № 119 от 5.10.93 г.

3. РАЗРАБОТАНЫ ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта перечисления
ГОСТ 15895	
ГОСТ 16504	
ГОСТ 15467	
МС ИСО 8402-1	
ГОСТ 24297	По тексту
ГОСТ 18242	
ГОСТ 20736	
ГОСТ 18321	
ГОСТ 16493	
СТ СЭВ 293	
МС ИСО 2859/0+3	
МС ИСО 3951	
МС ИСО 40.9001	
МС ИСО 8402-1	
РД 50-605	
Р 50-601-32	
Р 50-110	

С О Д Е Р Ж А Н И Е

I. Общие положения 3

2. Технология входного контроля. 6

3. Организационно-техническое обеспечение входного контроля 9

4. Методы входного контроля и оценки качества продукции 11

5. Оформление результатов входного контроля. 14

6. Приложение I. Форма журнала учета результатов входного контроля 16

7. Приложение 2. Форма акта об отборе образцов или проб. 17

8. Приложение 3. Форма акта на забракование продукции в состоянии поставки в цехе или на участке 18

9. Приложение 4. Форма акта на забракование продукции по скрытым дефектам в цехе или на участке 20

IO. Приложение 5. Принятые условные сокращения и обозначения 22

II. Информационные данные 23

Зак. 633 Тир. 300 ВНИИС

gost.e-ecolog.ru