ГР 8395781 от 05.03.87

УДК 621.643.002.56 Группа Г-19

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ ДЛЯ ОБЪЕКТОВ АТОМНОЙ ЭНЕРГЕТИКИ. ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ. ОБЪЕМ И МЕТОДЫ

ОКТСУ 3709

ОСТ 26-07-2069-86
Вводится впервые

Письмом организации от 27 августа 1986 г.
№ 11-10-4/768 срок введения установлен с 01.01.87.

Настоящий стандарт распространяется на комплектующие (покупные, изготавливаемые по техническим заданиям, поставляемые по кооперации) изделия, материалы и полуфабрикаты, предназначенные для арматуры, поставляемой для объектов атомной энергетики.

Стандарт устанавливает общий порядок входного контроля на предприятиях отрасли.

На основании данного стандарта могут быть разработаны стандарты предприятий (СТП) и инструкции на входной контроль качества продукции.

gost.e-ecolog.ru

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. Определение входного контроля - по ГОСТ I6504-8I.

I.2. Входной контроль комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов проводится с целью проверки соответствия качества комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов требованиям технических условий и договоров на поставку.

I.3. Входному контролю подвергаются комплектующие изделия, материалы и полуфабрикаты, принятые ОТК предприятия-изготовителя и заказчика (если это предусмотрено технической документацией) и поступившие на предприятие-потребитель с сопроводительной документацией.

I.4. При входном контроле проводится проверка комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов, включающая:

- проверку сопроводительной документации;
- внешний осмотр;
- проверку комплектности;
- проверку характеристик (параметров).

I.5. Входной контроль комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов может быть сплошным или выборочным.

I.6. Сплошной контроль устанавливается в следующих случаях:

- при контроле особо ответственных изделий;
- по требованию заказчика;
- при освоении новых видов изделий, материалов и полуфабрикатов;
- при получении комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов в количествах, исключающих применение статистических методов контроля;
- при наличии требований в НТД.

Примечание. Под особо ответственным изделием понимается такое изделие, выход которого из строя приводит к неработоспособности арматуры в целом.

I.7. Выборочный входной контроль устанавливается в следующих случаях:

- при получении комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов в количествах, позволяющих применять статистические методы контроля;

- при невозможности без разрушения провести проверку или испытание комплектующего изделия, материала, полуфабриката;

- при условии экономической нецелесообразности сплошного контроля;

- при наличии требований в НТД.

Отбор единиц в выборку осуществляется случайным образом по ГОСТ I832I-73.

I.8. Входной контроль комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов осуществляет ОТК с привлечением, в случае необходимости, других служб предприятия. Для осуществления входного контроля качества продукции в структуре ОТК необходимо предусматривать специализированное подразделение входного контроля (ПВК) - отдел, участок, бюро, лаборатория.

I.9. Организационная структура, состав и численность подразделений входного контроля устанавливается исходя из объема и сложности работ по входному контролю.

I.I0. Основными задачами подразделений входного контроля являются:

- проведение входного контроля поступающих на предприятие комплектующих изделий, материалов, полуфабрикатов и оформление документов по результатам контроля;

- оперативное извещение предприятий-поставщиков о несоответствии комплектующих изделий, материалов, полуфабрикатов НТД и условиям поставки;

- составление актов на недоброкачественную продукцию, поступившую от предприятий-поставщиков;

- накопление статистических данных о фактическом уровне качества поставляемой продукции и разработка на этой основе предложений по повышению качества, и при необходимости, по пересмотру требований НТД на продукцию;

- проведение контроля правильности хранения и выдачи в производство комплектующих, материалов и полуфабрикатов.

I.II. Производственная деятельность и контрольные функции подразделений входного контроля определяются СТП или положением о подразделении входного контроля, устанавливающими:

- основные задачи подразделений входного контроля;

- права, обязанности и ответственность работников подразделений входного контроля;

- организационную структуру подразделений входного контроля;

- порядок взаимоотношений подразделений входного контроля с подразделениями предприятия и с предприятиями-поставщиками.

I.I2. Результаты входного контроля регистрируются в специальных журналах (смотри рекомендации приложения I-3) или по установленной на предприятии форме.

I.I3. При выявлении на входном контроле несоответствия параметров комплектующих изделий, материалов или полуфабрикатов или отступлений от требований, оговоренных в ТУ, ОСТах и ГОСТах на них, эти изделия, материалы и полуфабрикаты подлежат рекламации.

I.I4. Порядок и сроки предъявления рекламаций устанавливаются (НТД), действующей в отрасли по рекламационной работе.

I.I5. Лица, осуществляющие входной контроль, должны быть аттестованы в соответствии с действующим на предприятии порядком и иметь удостоверения, дающие право на проведение определенного вида работ с указанием срока проведения очередной переаттестации.

I.I6. Результаты входного контроля должны подвергаться анализу с целью своевременной корректировки планов (объемов) контроля.

I.I7. Основные понятия, применяемые в стандарте, приведены в справочном приложении 5.

2. ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ

2.I. Принятые складом комплектующие изделия должны предъявляться в подразделение входного контроля вместе с документацией для внешнего осмотра, проверки сопроводительной документации и комплектности.

2.2. При контроле сопроводительной документации следует проверять:

- соответствие обозначения и заводского номера изделия, указанных в сопроводительной документации (паспорте, формуляре и т.п.), обозначению, номеру на самом изделии;
- наличие необходимых подписей, печатей и дат;
- наличие заключения о приемке изделия.

2.3. При внешнем осмотре в общем случае проверяют:

- целостность тары, контровки, пломбировки, покрытий;
- отсутствие механических повреждений (вмятин, забоин, царапин, трещин) и следов коррозии на комплектующем изделии;
- целостность и наличие маркировки и клеймения;
- отсутствие влаги и загрязнений на корпусе, штуцерах, штепсельных разъемах, заглушках и т.п.;
- состояние резьб, разъемов, антикоррозионного покрытия токовыводящих шнуров в доступных местах;
- отсутствие посторонних предметов внутри комплектующего изделия;

- наличие заглушек на штепсельных разъемах приборов, в отверстиях трубопроводов комплектующих изделий и других местах, предусмотренных конструкторской документацией.

Примечания: I. Распаковка комплектующих изделий должна проводиться в отдельном закрытом помещении или в специально отведенном месте в присутствии представителя подразделения входного контроля. Распаковка производится работниками соответствующего склада.

2. Вскрытие упаковки производится с учетом сроков, если они оговорены в ТУ на комплектующие изделия.

2.4. Проверка характеристик (параметров) комплектующих изделий должна проводиться после проверки сопроводительной документации, внешнего осмотра и проверки комплектности в объеме, определенном ведомостью входного контроля.

2.5. Комплектующие изделия, предназначенные для арматуры, подлежащей специальной технической приемке Госатомэнергонадзором, должны быть также подвергнуты специальной технической приемке.

2.6. Без проведения контроля подразделением входного контроля комплектующие изделия в основное производство не допускаются.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ

3.I. Ведомость входного контроля.

3.I.I. Перечень комплектующих изделий, подлежащих входному контролю, и объем контроля устанавливаются ведомостью входного контроля (см.рекомендуемое приложение 4).

Ведомость входного контроля является конструкторским документом (шифр которого "Д" по ГОСТ 2.I02-68).

3.I.2. Ведомость входного контроля должна составляться на стадии разработки рабочей документации предприятием-разработчиком основного изделия.

Примечание. Ведомость входного контроля допускается составлять на каждое изделие, группу однотипных изделий.

3.I.3. Ведомости входного контроля должны передаваться предприятию-потребителю комплектующих изделий в сроки, определенные решением о постановке на производство продукции.

3.I.4. В ведомость входного контроля рекомендуется включать:

- наименования и обозначения комплектующего изделия;
- условное обозначение предприятия-разработчика (поставщика) комплектующего изделия;
- операции входного контроля;
- необходимую документацию для проведения входного контроля;
- периодичность перепроверок;
- вид приемки комплектующих изделий;
- гарантийный срок;

3.2. Техническая документация.

3.2.I. Основным документом, по которому проводится входной контроль комплектующих изделий на предприятии-потребителе является инструкция по входному контролю.

3.2.2. Инструкция по входному контролю покупных комплектующих изделий, изготавливаемых по государственным стандартам и техническим условиям, разрабатывается предприятием-потребителем.

Примечание. Допускается входной контроль покупных комплектующих изделий, изготавливаемых по государственным стандартам проводить по инструкции предприятия-поставщика или НТД на поставку.

3.2.3. Инструкция по входному контролю подлежит согласованию с предприятием-держателем подлинников конструкторской документации (или с предприятием-изготовителем) комплектующего изделия, если параметры, режимы и методы испытаний превышают требования ТУ на комплектующие изделия.

3.2.4. Инструкция по входному контролю покупных комплектующих изделий, выпускаемых по техническим заданиям предприятия-разработчика основного изделия, составляется предприятием-

разработчиком комплектующего изделия и согласовывается с предприятием-разработчиком основного изделия.

3.2.5. Инструкция по входному контролю поставляемых по кооперации комплектующих изделий разрабатывается предприятием-поставщиком комплектующего изделия, согласовывается с предприятием-потребителем комплектующего изделия и утверждается предприятием-разработчиком основного изделия.

3.2.6. Исходными документами для составления инструкции по входному контролю комплектующих изделий являются ведомость входного контроля, технические условия предприятия-поставщика, эксплуатационная документация на комплектующие изделия в соответствии с ГОСТ 2.601-68.

3.2.7. Инструкция по входному контролю составляется для каждого объекта или группы объектов контроля и должна включать:

- наименование и шифр проверяемого комплектующего изделия;
- перечень контролируемых параметров (или номера пунктов государственных стандартов, технических условий на поставку);
- технологическую последовательность входного контроля;
- перечень контрольно-проверочной аппаратуры для входного контроля;
- указания по технике безопасности;
- требования к помещениям для проведения входного контроля;
- перечень документов, дополняющих инструкцию и т.д.

3.3. Технологические процессы.

3.3.1. Исходными документами для составления технологических процессов на проведение входного контроля комплектующих изделий является ведомость контроля, инструкция по входному контролю, технические условия предприятия-поставщика, договора на поставку, эксплуатационная документация.

3.3.2. Технологические процессы на проведение входного контроля комплектующих изделий разрабатываются технологическими службами предприятия-потребителя комплектующих изделий, согласовываются и утверждаются в установленном на предприятии порядке.

Примечание. Необходимость составления технологических процессов для каждого наименования комплектующих изделий определяется предприятием-потребителем в зависимости от длительности цикла проведения входного контроля, сложности и объема выполняемых работ.

3.3.3. Технологический процесс на проведение входного контроля составляется для каждого объекта контроля или группы объектов контроля.

3.4. Сопроводительная документация.

3.4.1. К входному контролю допускаются комплектующие изделия, принятые ОТК предприятия-изготовителя и поступившие с сопроводительной документацией, оформленной в установленном порядке.

3.4.2. Отсутствие сопроводительной документации не приостанавливает приемку комплектующих изделий. Комплектующие изделия принимаются на временное хранение, но дальнейшие операции входного контроля не производятся до поступления сопроводительной документации.

3.4.3. В сопроводительной документации на комплектующие изделия делают отметку о проведении входного контроля.

Допускается маркировать комплектующие изделия, прошедшие входной контроль.

Содержание отметки о входном контроле и способ маркировки должен устанавливаться СТП (инструкцией на входной контроль, технологическим процессом).

4. ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛОВ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

4.1. Принятые складом материалы, полуфабрикаты должны предъявляться в подразделение входного контроля вместе с документацией для внешнего осмотра, проверки сопроводительной документации и комплектности.

Без проведения контроля подразделением входного контроля материалы и полуфабрикаты в основное производство не допускаются.

4.2. Перечень материалов и полуфабрикатов, подлежащих входному контролю, определяется предприятием-потребителем, устанавливается инструкцией по входному контролю материалов и полуфабрикатов.

Объем проверки материалов и полуфабрикатов должен удовлетворять требованиям конструкторской документации предприятия-разработчика основного изделия.

4.3. Инструкция по входному контролю материалов и полуфабрикатов разрабатываются предприятием-потребителем и, при необходимости, согласовываются с предприятием-разработчиком основного изделия.

4.4. Исходными документами для составления инструкции по входному контролю являются государственные, отраслевые стандарты, технические условия, договоры и другая техническая документация на поставку материалов и полуфабрикатов, конструкторская документация предприятия-разработчика.

4.5. Инструкция по входному контролю материалов и полуфабрикатов составляется для каждого изделия или группы изделий и должна включать:

- марку материала, обозначение чертежа, вид полуфабриката, НТД на поставку;

- контролируемые параметры (при необходимости их нормативные

значения или ссылку на государственные и отраслевые стандарты, технические условия, где эти значения приведены);

- количество образцов от партии;

- гарантийный срок хранения.

4.6. При проверке сопроводительной документации (паспортов, формуляров, сертификатов, протоколов и т.п.) проверяется:

- правильность оформления документации;

- наличие необходимых подписей и печатей;

- соответствие марки материала, номера партии, указанных в сопроводительной документации, маркировке и клейму;

- наличие в документации гарантийного срока хранения, предусмотренного техническими условиями или государственными стандартами;

- соответствие показателей в сертификатах (паспортах) требованиям технических условий или стандартов.

Примечание. При соответствии сертификата (паспорта) требованиям технических условий, государственных стандартов в сопроводительной документации производится отметка.

4.7. Материалы и полуфабрикаты, не имеющие сопроводительной документации, технической приемке не подлежат.

4.8. При внешнем осмотре проверяется:

- состояние упаковки и консервации;

- наличие клейма, марки материала, партии, даты изготовления, предусмотренных техническими условиями, государственными или отраслевыми стандартами.

4.9. Проверка материалов и полуфабрикатов на соответствие параметров (характеристик) требованиям государственных, отраслевых стандартов, технических условий или инструкций по входному контролю проводится специализированными лабораториями на образцах (пробах), вырезанных (отобранных) в соответствии с требованиями государственных стандартов, технических условий и другой НТД.

При проведении входного контроля материалов и полуфабрикатов следует применять неразрушающие методы контроля (УЗК, МПД и т.д.).

4.10. Отрезку и отбор образцов (проб) для лабораторных испытаний осуществляют работники склада или заготовительного цеха основного производства в соответствии с требованиями государственных, отраслевых стандартов, технических условий под контролем представителя подразделения входного контроля (ОТК).

4.11. При сдаче образцов (проб) в лабораторию выписывается заказ по установленной на предприятии форме, где указывают марку материала, номер партии, а также на соответствие каким параметрам государственных, отраслевых стандартов, технических условий или разделов инструкции по входному контролю должна проводиться проверка.

Одновременно с заказом направляется выписка из сопроводительной документации (по согласованию со службой главного металлурга).

Результаты лабораторного анализа и испытаний материалов и полуфабрикатов должны оформляться протоколом, который является основанием для приемки материалов и полуфабрикатов и запуска их в основное производство.

4.12. В случае несоответствия результатов испытаний контрольных образцов (проб) требованиям государственных стандартов или технических условий партию материалов и полуфабрикатов подвергают повторной проверке на удвоенном количестве образцов по виду испытаний, давшему отрицательных результат.

Для повторного анализа образцы отбирают из тех зон (листов, прутков, проволоки и т.д.) на которых были получены неудовлетворительные результаты.

4.13. При повторном получении неудовлетворительных результатов на материал предъявляется рекламация согласно действующей на

предприятии НТД по рекламационной работе.

4.14. Сертификаты, паспорта, протоколы испытаний лабораторного анализа хранятся в установленном на предприятии порядке в течение гарантийного срока на изделие.

4.15. При входном контроле материалов и полуфабрикатов, проверяемых по дополнительным требованиям технических условий на конкретную продукцию или конструкторской документации предприятия-разработчика основного изделия, критерием годности является соответствие полученных результатов испытаний (контроля) требованиям соответствующей документации. В случае несоответствия результатов испытаний (контроля) требованиям, запуск материала и полуфабрикатов в основное производство не допускается.

4.16. Номенклатура контролируемых при входном контроле характеристик не должна превышать указанной в НТД на поставку материалов и полуфабрикатов.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ИСПЫТАТЕЛЬНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ

5.1. Входной контроль комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов должен проводиться предприятием-потребителем на оборудованных рабочих местах.

Примечание. Допускается проводить проверки характеристик (параметров) комплектующих изделий на оборудовании предприятия-поставщика, если разработка или приобретение аналогичного оборудования для входного контроля экономически нецелесообразна или невозможна.

5.2. Допускается разработка и изготовление нестандартизированного оборудования для проведения входного контроля предприятием-потребителем комплектующего изделия. Схемы испытательной аппаратуры и стендов, если они отличаются от соответствующих стендов и аппаратуры предприяти-поставщика комплектующего изделия или требований стандартов и технических условий на них, должны

быть согласованы с предприятием-калькодержателем технических условий на соответствующие комплектующие изделия.

5.3. Измерительные средства, испытательная аппаратура и стенды, используемые при входном контроле комплектующих изделий, выбираются в соответствии с требованиями конструкторской и технологической документации и должны соответствовать:

- стандартные - ГОСТ 8.002-71;
- нестандартизованные - ГОСТ 8.326-78.

5.4. Рабочие места для проведения входного контроля должны быть аттестованы в установленном порядке.

5.5. Оборудование рабочих мест подлежит периодической проверке в установленном на предприятии порядке.

5.6. После каждой доработки и ремонта испытательное оборудование и стенды должны быть проверены и аттестованы с соответствующей отметкой в документации.

Приложение I
Рекомендуемое

ЖУРНАЛ

регистрации результатов входного контроля комплектующих изделий

№ п/п	Дата поступления	Наименование и обозначение комплектующего изделия	Сопроводительный документ	Предприятие изготовитель изделия	Дата выпуска изделия	Дата проведения входного контроля	Результаты проведения входного контроля	Подпись исполнителя, проводившего контроль	Номер рекламационного акта
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0

Приложение 2
Рекомендуемое

ЖУРНАЛ

регистрации результатов входного контроля металлов и сплавов

Дата поступления материала	Наименование материала	Марка материала	Стандарт, ТУ на поставку	Номер сертификата или паспорт	Поставщик	Количество	Номер образца для испытания	Размер материала	Термическая обработка	Плавка или партия	Качество поверхности и размер (подпись)	Проверено на стилоскопе	Номер протокола центральной заводской лаборатории, дата	Подпись контролера, принявшего материал и документы	Забраковано Номер рекламационного акта	Примечание
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7

Приложение 3
Рекомендуемое

ЖУРНАЛ

регистрации результатов входного контроля неметаллов

№ п/п	Дата поступления	Дата изготовления	Гарантийный срок	Наименование материала	Марка материала	Стандарт, ТУ на поставку	Номер партии	Кол-во прибывшего материала	Номер паспорта	Поставщик	Состояние тары (подпись)	Дата сдачи образца на испытание	Номер, дата протокола испытаний	Забраковано, номер рекламационного акта	Подпись контролера, принявшего материал и документ
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6

Приложение 4
Рекомендуемое

ВЕДОМОСТЬ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ. ПРАВИЛА ЗАПОЛНЕНИЯ

I. Настоящее приложение к стандарту устанавливает форму и правила заполнения ведомости входного контроля комплектующих изделий.

2. Ведомость входного контроля составляется на основании ведомости покупных изделий или спецификаций данного изделия по форме настоящего приложения.

3. Графы ведомости входного контроля заполняют следующим образом:

- в графе "Наименование комплектующего изделия" указывается наименование комплектующего изделия;

- в графе "Обозначение (шифр, индекс)" указывается шифр, индекс комплектующего изделия согласно документу на поставку;

- в графе "Разработчик/Поставщик" в числителе указывается наименование предприятия-разработчика или держателя подлинника конструкторской документации на комплектующие изделия, в знаменателе - наименование предприятия-поставщика комплектующего изделия;

- в графе "Операции входного контроля" указываются операции, которые проводятся при входном контроле изделий, например:

I. Внешний осмотр и проверка сопроводительной документации.

2. Контроль характеристик;

- в графе "Документация для проведения входного" указываются обозначения инструкций, ТУ (ссылки на пункты ТУ), документов на проведение входного контроля;

- в графе "Периодичность перепроверок" указывается, сколько раз в год проверяется комплектующее изделие, например: "I раз в 6 месяцев";

Приложение 4
Рекомендуемое

- в графе "Вид контроля комплектующего изделия" указывается (сплошной или выборочный);

- в графе "Гарантийный срок" указывается гарантийный срок комплектующего изделия;

При наличии в разработанных инструкциях таких требований в графе указывается обозначение инструкции.

ВЕДОМОСТЬ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

Форма

Номер п/п	Наименование комплектующего изделия	Обозначение согласно документации на поставку	Разработчик / Поставщик	Операции входного контроля	Документация для проведения входного контроля	Периодичность перепроверок	Вид контроля комплектующего изделия	Гарантийный срок	Примечание
10	60	50	35	80	35	35	35	35	35

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Доп. графы по ГОСТ 2.104-68

Приложение 5
Справочное

ПОЯСНЕНИЕ К ТЕРМИНАМ

I. К терминам "входной контроль", "сплошной контроль", "контрольный образец", "партия", "проба" по ГОСТ I6504-8I.

Входной контроль – контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю (заказчику) и предназначенной для использования при изготовлении, ремонте, эксплуатации продукции.

Сплошной контроль – контроль каждой единицы продукции осуществляемый с одинаковой полнотой.

Выборочный контроль – контроль выборок или проб из партии или потока продукции.

Контрольный образец продукции (контрольный образец) – единица продукции, или ее часть, или проба, отобранная определенным способом и утвержденная, признаки которой приняты за основу при изготовлении и контроле такой же продукции.

По ГОСТ I5895-77

Партия – предназначенная для контроля совокупность единиц продукции одного наименования, типономинала или типоразмера и исполнения, произведенная в течение определенного интервала времени в одних и тех же условиях.

Проба – определенное количество нештучной продукции, отобранной для контроля.

2. К терминам "основное изделие", "комплектующее покупное изделие", "комплектующее изделие, поставляемое по кооперации".

Основное изделие для разработчика состоит:

– из сборочных единиц собственной разработки;

– из сборочных единиц, заимствованных со стороны и разработанных другим разработчиком.

Основным изделием для изготовителя является изделие основного производства (ГОСТ I4.004-83), состоящее:

- из комплектующих изделий;
- из сборочных единиц собственного изготовления.

К комплектующим покупным изделиям относятся изделия, изготавливаемые на другом предприятии по конструкторской документации разработчика этих комплектующих изделий.

К комплектующим изделиям, поставляемым по кооопераци, относятся составные части изделия, изготавливаемые на другом предприятии по конструкторской документации предприятия-разработчика основного изделия.

Примечание. При определении различных понятий изделия использовались ГОСТ 2.I0I-68 и ГОСТ 3.II09-82.

Приложение 6
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначения	Наименование	Стр.
ГОСТ 2.101-68	ЕСКД. Виды изделий	
ГОСТ 2.102-68	ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов	
ГОСТ 2.104-68	ЕСКД. Основные надписи	
ГОСТ 2.601-68	ЕСКД. Эксплуатационные документы	
ГОСТ 3.1109-82	ЕСТД. Комплектность документов в зависимости от типа и характера производства	
ГОСТ 8.002-71	ГСИ. Организация и порядок проведения проверки, ревизии и экспертизы средств измерений	
ГОСТ 8.326-78	ГСИ. Метрологическое обеспечение разработки, изготовления и эксплуатации нестандартизованных средств измерений. Основные положения	
ГОСТ 14.004-83	ЕСТПП. Терминология. Основные положения, термины и определения основных понятий	
ГОСТ 15895-77	Статические методы управления качеством продукции. Термины и определения	
ГОСТ 16504-81	Система государственных испытаний продукции. Испытание и контроль качества продукции. Основные термины и определения	
ГОСТ 18321-73	Качество продукции. Статические методы управления. Правила отбора единиц продукции в выборку	
ГОСТ 24297-80	Входной контроль качества продукции. Основные положения	

С О Д Е Р Ж А Н И Е

I. Общие положения I
2. Входной контроль комплектующих изделий 2
3. Требования к документации для входного контроля комплектующих изделий 3
4. Входной контроль материалов и полуфабрикатов 9
5. Требования к испытательному оборудованию I2
6. Приложение I I4
7. Приложение 2 . . . . . I5
8. Приложение 3 . . . . . I6
9. Приложение 4 . . . . . I7
I0. Форма ведомости входного контроля I9
II. Приложение 5 20
I2. Приложение 6 22
I3. Лист регистрации изменений 24

gost.e-ecolog.ru