



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ

**ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ
КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ**

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

ГОСТ 24297—80

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Система управления качеством продукции

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ**Основные положения**

System of product quality control.
Input inspection of product quality.
Main provisions

ГОСТ
24297—80

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. № 3278 срок действия установлен

с 01.07.81
до 01.07.86

Настоящий стандарт устанавливает в соответствии с основными принципами Единой системы государственного управления качеством продукции (ЕСГ УКП) общие требования к организации и проведению входного контроля сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий и инструмента (далее — продукция), используемых для изготовления, ремонта и эксплуатации продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления.

На основе данного стандарта могут быть разработаны отраслевые стандарты и стандарты предприятий (СТП) на входной контроль качества продукции, учитывающие производственную специфику отраслей и предприятий.

1. ОРГАНИЗАЦИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

1.1. Определение термина «Входной контроль» — по ГОСТ 16504—81.

1.2. Входной контроль производится потребителем с целью проверки соответствия качества продукции требованиям, установленным в стандартах, технических условиях (ТУ) и договорах.

1.3. Входной контроль качества продукции потребитель осуществляет в соответствии с требованиями стандартов, ТУ и договоров.

1.4. При отсутствии в стандартах, ТУ, договорах правил входного контроля перечень продукции, подлежащей входному контролю, вид и план контроля устанавливает потребитель, при необходимости, по согласованию с изготовителем (поставщиком).

1.5. Перечень продукции, подлежащей входному контролю, вид и план контроля за продукцией, указанной в п. 1.4, составляют технические службы предприятия по согласованию с отделом технического контроля (ОТК) и утверждает главный инженер или руководитель предприятия.

Перечни должны содержать:

наименование и марку сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;

обозначение стандарта или ТУ;

основное назначение (применение);

вид контроля (сплошной или выборочный);

параметры, подлежащие контролю;

объем выборки или пробы;

контрольные нормативы;

решающие правила приемки;

методы и средства проведения контроля.

1.6. Входной контроль качества для продукции, указанной в п. 1.4, может быть установлен сплошным или выборочным.

При установлении выборочного контроля план входного контроля должен соответствовать плану контроля приемо-сдаточных испытаний, установленных в стандартах или ТУ на конкретную продукцию.

Сплошной контроль качества продукции проводят:

при отсутствии данных о фактическом уровне дефектности продукции;

при повышенных требованиях к качеству продукции, в которой используется контролируемая продукция.

При проведении выборочного контроля статистическими методами следует руководствоваться ГОСТ 18242—72; ГОСТ 20736—75; ГОСТ 18321—73.

1.7. Вид, объем, нормы и решающие правила приемки комплектующих изделий (если они не определены в нормативно-технической документации (НТД) должны устанавливаться конструкторскими службами предприятия по согласованию с ОТК.

1.8. Вид, объем, нормы и решающие правила приемки сырья, материалов, полуфабрикатов (если они не определены в НТД) должны устанавливать технологические службы предприятия по согласованию с ОТК.

Вид, объем, нормы и решающие правила приемки инструмента (если они не определены в НТД), в зависимости от назначения инструмента, устанавливаются соответствующими техническими службами по согласованию с ОТК.

1.9. Для проведения входного контроля предприятие разрабатывает документацию:

технологические службы по согласованию с ОТК — технологическую документацию на процессы входного контроля по ГОСТ 14.317—75, на выбор средств технологического оснащения процессов технического контроля по ГОСТ 14.306—73, на виды процессов контроля по ГОСТ 14.318—83 и ЕСТД;

отдел труда и заработной платы — нормативы времени на контрольные операции;

отделы материально-технического снабжения (ОМТС) и внешней кооперации (ОВК) совместно с ОТК, техническими и юридической службами устанавливают требования к качеству и номенклатуре продукции, подлежащей поставке по договорам с предприятиями-изготовителями (поставщиками).

1.10. Утвержденные перечни и технологический процесс входного контроля продукции передаются подразделению, осуществляющему входной контроль.

1.11. Входной контроль необходимо проводить в специально отведенном помещении (участке), оборудованном необходимой контрольно-измерительной аппаратурой, мерительным инструментом и средствами оргтехники, а также отвечающем требованиям безопасности труда.

Условия (температура, влажность и др.), при которых проводится контроль, должны соответствовать условиям, указанным в НТД на проверяемую продукцию.

Для проведения испытаний, проверок и анализов, связанных с осуществлением входного контроля, продукция может передаваться в другие подразделения предприятия (лаборатории, контрольно-испытательные станции и др.).

Для осуществления входного контроля качества продукции в структуре ОТК необходимо предусматривать специализированное подразделение входного контроля (ПВК) — отдел, участок, бюро, лаборатория и т. п.

На предприятиях, не имеющих в своих структурах отделов технического контроля, обязанности по проведению входного контроля следует возлагать на подразделения или работников, выполняющих функции технического контроля.

1.12. Основными задачами подразделений входного контроля являются:

проведение входного контроля качества поступающей на предприятие продукции, а также оформление документов по результатам контроля;

контроль за проведением технологических испытаний (проб, анализов) продукции в цехах, лабораториях, контрольно-испытательных станциях, других подразделениях;

контроль за соблюдением складскими работниками правил хранения и выдачи в производство поступившей продукции;

вызов представителей изготовителей (поставщиков) для участия в составлении акта приемки по качеству;

участие в разработке требований к качеству продукции при заключении договоров с поставщиками;

анализ причин возникновения дефектов в поставляемой продукции в процессе ее использования в производстве.

1.13. Организационную структуру, состав и численность ПВК следует определять с учетом номенклатуры и объема контролируемой продукции, а также трудоемкости контрольных операций.

1.14. Для регламентирования деятельности ПВК следует разработать в установленном на предприятии порядке «Положение о ПВК» или СТП.

1.15. Мероприятия по организации входного контроля должны быть внесены в график подготовки производства.

2. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

2.1. Работники материального склада должны предъявить подлежащую входному контролю продукцию ПВК для приемки ее по качеству вместе с документами, удостоверяющими ее качество.

2.2. При проведении входного контроля работники ПВК обязаны:

проверить документы (формуляры, паспорта, сертификаты и др.), удостоверяющие качество продукции;

зарегистрировать продукцию, подлежащую входному контролю, в журналах входного контроля (рекомендуемое приложение 1);

проконтролировать отбор складскими работниками выборок или проб для проведения испытаний, анализов, или измерений, проверить внешний вид, состояние поверхности, упаковку, маркировку и заполнить акт отбора выборок или проб (рекомендуемое приложение 2);

произвести контроль качества продукции по технологическому процессу входного контроля (п. 1.9) или оформить заявку (рекомендуемое приложение 3) и вместе с ней передать в соответствующие подразделения зарегистрированные выборки (пробы) для испытаний, анализов или измерений.

2.3. Входной контроль продукции должен быть проведен в сроки, установленные Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления, утвержденной Постановлением Госарбитража при СМ СССР от 25.04.66. № П-7.

2.4. Подразделение, получившее от ПВК заявку на испытания (проверку, анализ) и выборки или пробы, проводит испытания

этих выборок (проб) в установленные сроки и выдает ПВК письменное заключение (рекомендуемое приложение 4) о соответствии испытанных выборок (проб) НТД. Решение о передаче в производство проверенной продукции принимает ОТК.

2.5. Забракованная при входном контроле продукция должна маркироваться ярлыком «Брак» и направляться в изолятор брака.

2.6. В производство должна передаваться продукция, которая была принята при входном контроле, с соответствующей отметкой об этом в документах о качестве.

2.7. При обнаружении в процессе входного контроля недоброкачественной продукции в количествах, превышающих контрольные нормативы, а также при обнаружении скрытых дефектов, проверка качества продукции и оформление ее результатов производится в порядке, установленном инструкцией, указанной в п. 2.3.

2.8. При неоднократном получении недоброкачественной продукции или получении ее в крупных размерах потребитель сообщает об этом в территориальные органы Госстандарта по месту нахождения поставщика.

2.9. Учет и анализ качества продукции и изучение его динамики с целью совершенствования организации входного контроля следует производить с использованием специальных карт (рекомендуемые приложения 5, 6).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое

**ЖУРНАЛ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ
(СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ)**

Номер по порядку	Дата поступления	Номер партии	Номер документа, по которому поступило изделие (материал, полуфабрикат) (счет, накладная, квитанция)	Поставщик	Наименование изделия (материала, полуфабриката)	Обозначение изделия (материала, полуфабриката)
1	2	3	4	5	6	7

Продолжение

Объем партии	Номер сертификата или паспорта (формуляра)	ГОСТ, ТУ	Объем контрольной выборки	Номер заключения по результатам испытания	Заключение о годности изделия, подпись контролера ПВК	Примечание
8	9	10	11	12	13	14

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

А К Т № _____
отбора выборок, проб

Настоящий акт составлен « _____ » _____ 198 г.

_____ место составления акта

приемной комиссией в составе:

представителя _____

_____ наименование организации, должность представителя

тов. _____

_____ фамилия, инициалы, подпись

представителя _____

_____ наименование предприятия-изготовителя

_____ должность представителя

тов. _____

_____ фамилия, инициалы, подпись

тов. _____

_____ фамилия, инициалы, подпись

из продукции _____

_____ наименование продукции

полученной « _____ » _____ 19 г. по транспортной накладной № _____

от « _____ » _____ 19 г. в количестве _____ мест при весе продукции _____, отобраны образцы в количестве _____

_____ наименование стандарта, ТУ на продукцию, основных и особых условий ее поставки,

_____ других обязательных правил и договора

от « _____ » _____ 19 г.

Образцы _____ этикетками, содержащими данные, предусмотренные стандартами или техническими условиями (не) снабжены _____

Образцы _____ печатью (пломбой) не опечатаны, опломбированы ✓

_____ наименование предприятия

с оттиском на пломбе _____

Другие данные _____

_____ вносятся по усмотрению лиц, участвующих

_____ в отборе образцов, при необходимости более подробной

_____ характеристики образцов

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

Образцы сданы на (анализ) испытания « _____ » _____ 19 г.

Подписи:

1. (_____)
2. (_____)
3. (_____)

ФОРМА ЗАЯВКИ НА ПРОВЕДЕНИЕ ИЗМЕРЕНИЙ (АНАЛИЗОВ)

ЗАЯВКА № _____

Копия _____

Характер заказа _____

Дата _____

Заказ принял _____

Линия для подписки

ЗАЯВКА № _____

Дата _____

Заказчик _____

Исполнитель _____

Прошу произвести _____

УТВЕРЖДАЮ

Нач. план. отдела _____

Гл. бухг. _____

За счет _____

Сметная стоимость _____

Материал _____

Зарплата _____

Нормир. _____

Подпись _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

ФОРМА ЗАКЛЮЧЕНИЯ

Лаборатория _____
(участок и т. п.)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ № _____

от « ____ » _____ 19 ____ г.

Анализ № _____
испытание, проба и т. п.

По заказу № _____ от « ____ » _____ 19 ____ г.

Наименование материала, изделия _____

Наименование анализа (испытания)	Показатели качества продукции	
	Требования стандартов, ТУ	Фактические показатели

Материал (изделие) соответствует (не соответствует) ГОСТ (ТУ)

Заведующий (начальник) _____

Исполнитель _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Рекомендуемое

ФОРМА КАРТЫ АНАЛИЗА КАЧЕСТВА ПОСТАВОК

(лицевая сторона)

КАРТА АНАЛИЗА КАЧЕСТВА ПОСТАВОК	Поставщик		
	Эталон	Заключение ОТК	ГОСТ, ТУ

Наименование продукции

Дата поставки	Номер партии	Номер накладной	Кол-во изделий в шт.			Результаты разбраковки			Окончательное решение об использовании партии
			партия	выборка	дефектные	годные	брақ	% брака	

(оборотная сторона)

Дата поставки	Партия	Накладная	Характеристика дефектов

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Рекомендуемое

Предприятие Контроль качества поставок	КАРТА УЧЕТА КАЧЕСТВА ПОСТАВОК												Поставщик
Наименование продукции													
Месяц число	Янв.	Февр.	Март	Апр.	Май	Июнь	Июль	Авг.	Сент.	Окт.	Нояб.	Дек.	
1													
2													
3													
4													
5													
»													
»													
28													
29													
30													
31													
Поставлено													
Не соответствует НТД													
Брак													

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб 12.12.83 Подл. в печ. 13.04.84 1,0 п. л. 1,0 усл. кр.-отг. 0,57 уч.-изд. л.
Тир. 30000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 428