



Металлообработка

МеталлМаш

Штампы, пресс-формы

+7 (910) 749-70-04 394026 г. Воронеж пр. Труда,48
+7 (473) 275-70-04
INFO@METALL-MASH.RU

ГОСТ 24297-87 Входной контроль продукции. Основные положения

ГОСТ 24297-87

Группа Т51

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ПРОДУКЦИИ

Основные положения

Input inspection of products. General

МКС 03.120.10

ОКСТУ 0025

Дата введения 1988-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.06.87 N 1809
3. ВЗАМЕН ГОСТ 24297-80
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.124-85	1.3
ГОСТ 8.002-86	2.3
ГОСТ 15895-77	1.1
ГОСТ 16504-81	1.1
Р 50-609-40-88	1.11

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2009 г.



Металлообработка

МеталлМаш

Штампы, пресс-формы

+7 (910) 749-70-04 394026 г. Воронеж пр. Труда,48
+7 (473) 275-70-04
INFO@METALL-MASH.RU

Настоящий стандарт устанавливает основные положения по организации, проведению и оформлению результатов входного контроля сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий (далее - продукция), используемых для разработки, производства, эксплуатации и ремонта промышленной продукции.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Термины, применяемые в настоящем стандарте, - по ГОСТ 16504 и ГОСТ 15895*.

* На территории Российской Федерации действуют ГОСТ Р 50779.10-2000 и ГОСТ Р 50779.11-2000.

1.2. Входной контроль проводят на предприятиях (в объединениях) и в организациях, разрабатывающих и изготовляющих промышленную продукцию, а также осуществляющих ее ремонт.

1.3. Входной контроль проводят с целью предотвращения запуска в производство продукции, не соответствующей требованиям конструкторской и нормативно-технической документации, договоров на поставку и протоколов разрешения по ГОСТ 2.124 (далее - установленные требования).

1.4. Входной контроль осуществляют по параметрам (требованиям) и методам, установленным в НТД на контролируемую продукцию, договорах на ее поставку и протоколах разрешения.

1.5. Номенклатуру продукции, контролируемые параметры (требования), вид контроля и объем выборки или пробы определяют исходя из стабильности качества продукции поставщиков, степени освоения новых видов продукции, важности данного параметра (требования) для функционирования выпускаемой продукции и устанавливают в перечне продукции, подлежащей входному контролю.

1.6. Разделы перечня разрабатывают:

- 1) конструкторские службы предприятия - по изделиям, предназначенным для комплектации;
- 2) технологические службы предприятия - по сырью, материалам и полуфабрикатам.

1.7. Перечни продукции, подлежащей входному контролю, согласовывают с отделом технического контроля (ОТК), метрологической службой, а также с Государственной приемкой и (или) представительством заказчика* и утверждают:

* Здесь и далее - при наличии этих органов на предприятии.

- 1) главный конструктор предприятия-разработчика - при разработке опытных образцов продукции;
- 2) главный инженер предприятия-потребителя - при производстве и ремонте.



Металлообработка

МеталлМаш

Штампы, пресс-формы

+7 (910) 749-70-04 394026 г. Воронеж пр. Труда,48
+7 (473) 275-70-04
INFO@METALL-MASH.RU

1.8. Перечень продукции, подлежащей входному контролю, должен содержать:

- 1) наименование, марку (чертежный номер) и тип контролируемой продукции;
- 2) обозначение НТД, требованиям которой должна соответствовать продукция (реквизиты договора на поставку или протокола разрешения);
- 3) контролируемые параметры (требования) или пункты НТД (договора, протокола разрешения), в которых они установлены;
- 4) вид контроля, объем выборки или пробы, контрольные нормативы, разрешающие правила;
- 5) средства измерения или их технические характеристики;
- 6) гарантийный срок;
- 7) указания о маркировке (клеймении) продукции по результатам входного контроля;
- 8) допустимый расход ресурса при входном контроле (расход ресурса должен быть минимальным).

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

1.9. Входной контроль продукции устанавливается сплошным или выборочным. При установлении выборочного контроля планы контроля и правила приемки должны соответствовать установленным в НТД на продукцию.

Примечание. Для электрорадиоизделий с индексом "ОС" обязателен сплошной входной контроль.

1.10. При необходимости потребитель может проводить дополнительные проверки продукции, не предусмотренные установленными требованиями. Объем и методы проверок согласовываются между потребителем и поставщиком, а также с Государственной приемкой и (или) представительством заказчика.

При входном контроле допускается проводить тренировки комплектующих изделий в условиях и режимах, предусмотренных НТД, при этом в перечне продукции, подлежащей входному контролю, должны быть соответствующие указания.

1.11. Технологическую документацию на процессы входного контроля по Р 50-609-40* разрабатывают технологические службы предприятия по согласованию с ОТК, а также с Государственной приемкой и (или) представительством заказчика и утверждает главный инженер предприятия.

* Документ в информационных продуктах не содержится. За информацией о документе Вы можете



Металлообработка

МеталлМаш

Штампы, пресс-формы

+7 (910) 749-70-04 394026 г. Воронеж пр. Труда,48
+7 (473) 275-70-04
INFO@METALL-MASH.RU

обратиться в Службу поддержки пользователей. - Примечание изготовителя базы данных.

1.12. Решение об ужесточении, ослаблении или отмене входного контроля принимает потребитель по согласованию с Государственной приемкой и представительством заказчика на основе результатов входного контроля за предшествующий период или результатов эксплуатации (потребления) продукции.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

2.1. Входной контроль проводит подразделение входного контроля, входящее в состав службы технического контроля предприятия (объединения).

2.2. Основными задачами входного контроля являются:

- 1) проверка наличия сопроводительной документации на продукцию, удостоверяющей качество и комплектность продукции;
- 2) контроль соответствия качества и комплектности продукции требованиям конструкторской и нормативно-технической документации и применения ее в соответствии с протоколами разрешения;
- 3) накопление статистических данных о фактическом уровне качества получаемой продукции и разработка на этой основе предложений по повышению качества и, при необходимости, пересмотру требований НТД на продукцию;
- 4) периодический контроль за соблюдением правил и сроков хранения продукции поставщиков.

2.3. Входной контроль необходимо проводить в специально отведенном помещении (участке), оборудованном необходимыми средствами контроля, испытаний и оргтехники, а также отвечающем требованиям безопасности труда.

Рабочие места и персонал, осуществляющий входной контроль, должны быть аттестованы в установленном порядке.

Средства измерений и испытательное оборудование, используемое при входном контроле, выбирают в соответствии с требованиями НТД на контролируемую продукцию и ГОСТ 8.002*. Если метрологические средства и методы контроля отличаются от указанных в НТД, то потребитель согласовывает технические характеристики используемых средств и методы контроля с поставщиком, Государственной приемкой и (или) представительством заказчика.

* На территории Российской Федерации действуют ПР 50.2.002-94.



Металлообработка

МеталлМаш

Штампы, пресс-формы

+7 (910) 749-70-04 394026 г. Воронеж пр. Труда,48

+7 (473) 275-70-04

INFO@METALL-MASH.RU

Для проведения испытаний, проверок и анализов, связанных с входным контролем, продукция может быть передана в другие подразделения предприятия (лаборатории, контрольно-испытательные станции и др.).

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

3.1. К входному контролю допускается продукция, принятая ОТК, представительством заказчика, Государственной приемкой предприятия-поставщика и поступившая с сопроводительной документацией, оформленной в установленном порядке.

3.2. При проведении входного контроля необходимо:

1) проверить сопроводительные документы, удостоверяющие качество продукции, и зарегистрировать продукцию в журналах учета результатов входного контроля (приложение 1);

2) проконтролировать отбор складскими работниками выборок или проб, проверить комплектность, упаковку, маркировку, внешний вид и заполнить акт отбора выборок или проб;

3) провести контроль качества продукции по технологическому процессу входного контроля или передать в соответствующее подразделение выборки или пробы для испытаний (анализов).

3.3. Подразделение, получившее на испытания (анализ) выборки или пробы, проводит испытания в установленные сроки и выдает подразделению входного контроля заключение о соответствии испытанных выборок или проб установленным требованиям.

3.4. Результаты испытаний или анализов (физико-механических свойств, химического состава, структуры и т.п.) должны быть переданы в производство вместе с проверенной продукцией.

3.5. В производство должна передаваться принятая по результатам входного контроля продукция с соответствующей отметкой в учетных или сопроводительных документах.

Допускается маркировка (клеймение) принятой продукции.

3.6. Продукция, поступившая от предприятия-поставщика до проведения входного контроля, должна храниться отдельно от принятой и забракованной входным контролем.

3.7. Забракованная при входном контроле продукция должна маркироваться "Брак" и направляться в изолятор брака.



Металлообработка

МеталлМаш

Штампы, пресс-формы

+7 (910) 749-70-04 394026 г. Воронеж пр. Труда,48

+7 (473) 275-70-04

INFO@METALL-MASH.RU

4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

4.1. По результатам входного контроля составляют заключение о соответствии продукции установленным требованиям и заполняют журнал учета результатов входного контроля.

4.2. В сопроводительных документах на продукцию делают отметку о проведении входного контроля и его результатах, маркируют (клеймят) продукцию, если это предусмотрено перечнем продукции, подлежащей входному контролю.

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

При выявлении в процессе входного контроля несоответствия установленным требованиям продукцию бракуют и возвращают поставщику с предъявлением рекламации.

При неоднократном получении недоброкачественной продукции или получении ее в крупных размерах потребитель сообщает об этом в территориальный орган Прокуратуры по месту нахождения поставщика.

4.4. По результатам входного контроля потребитель в необходимых случаях информирует о несоответствии продукции установленным требованиям министерство поставщика, представительство заказчика и (или) орган Госприемки на предприятии-поставщике, а при отсутствии последнего - территориальный орган Госстандарта по месту нахождения поставщика для принятия мер в соответствии с возложенными на них функциями (приложение 2).

4.5. По электрорадиоизделиям, принятым представительством заказчика, информацию направляют в головной институт заказчика по этим изделиям (приложение 3).



Металлообработка

МеталлМаш

Штампы, пресс-формы

+7 (910) 749-70-04 394026 г. Воронеж пр. Труда,48
+7 (473) 275-70-04
INFO@METALL-MASH.RU

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (рекомендуемое). ФОРМА ПРЕДСТАВЛЕНИЯ ИНФОРМАЦИИ

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

1. Наименование органа Госприемки, представительства заказчика и территориального органа Госстандарта и его почтовый адрес

2. Наименование предприятия-потребителя

условное

наименование

3. Наименование министерства

согласно

ведомственной подчиненности предприятия

СВЕДЕНИЯ

о поставках сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий с нарушением требований НТД (стандартов и ТУ) за период с _____ по _____

Наименование продукции (марка, тип), обозначение и наименование НТД, по которой ее поставляют. Дата изготовления продукции	Наименование предприятия-поставщика, его место нахождения и ведомственная подчиненность	Объем продукции, поставляемой с нарушением НТД (в % к поставляемому), номер и дата составления рекламации	Характер нарушений и номера пунктов НТД, требования которых нарушены
1	2	3	4

Примечание. Если материалы и комплектующие изделия приняты Государственной приемкой или представительством заказчика, это указывают в примечании.

Главный инженер предприятия

"__" _____ 20__ г.

СОГЛАСОВАНО

Представитель Госприемки
(Представитель заказчика)

"__" _____ 20__ г.



Металлообработка

МеталлМаш

+7 (910) 749-70-04 394026 г. Воронеж пр. Труда,48
+7 (473) 275-70-04
INFO@METALL-MASH.RU

Штампы, пресс-формы

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 (обязательное). ФОРМА ПРЕДСТАВЛЕНИЯ ИНФОРМАЦИИ

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

Сведения
о поставках продукции с нарушением требований НТД
(стандартов и ТУ) за период с _____ по _____ *

Отчетный период _____

Условное наименование
министерства-потребителя _____

Условное наименование
предприятия-потребителя _____

Количество листов _____

Лист _____

Код по ОКП (ЕСКД)	Наименование продукции (марка, тип)	Вид приемки представителем заказчика**	Год выпуска	Условное наименование поставщика		Поставлено продукции, шт.	Проверено продукции, шт.	Рекламировано продукции, шт.	Принято рекламаций поставщиком, шт.	Характер дефектов
				Министерство	Предприятие					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

* Сведения представляют за каждое полугодие.

** Сведения по каждому виду приемки представителем заказчика приводят отдельно.

Главный инженер предприятия
(Начальник ОТК предприятия)

" ____ " _____ 20 ____ г.

Согласовано
Представитель заказчика
" ____ " _____ 20 ____ г.

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Стандартинформ, 2009