

---

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ**

---



**НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ**

**ГОСТ Р**  
\_\_\_\_—  
**20\_\_**

---

**Оценка соответствия  
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ  
ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ПОРЯДОК ЕГО ПРОВЕДЕНИЯ  
ТРЕБОВАНИЯ**

настоящий проект стандарта не подлежит применению до его утверждения

**Москва  
Российский институт стандартизации  
2025**

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Общероссийской общественной организацией «Всероссийская организация качества» (ВОК), при участии Федерального государственного бюджетного учреждения «Российский институт стандартизации», Акционерного общества «Институт региональных экономических исследований» (АО «ИРЭИ»), Акционерного общества «ГПБ «Комплект» (АО «ГПБ «Комплект»), Государственной академии промышленного менеджмента имени Н.П. Пастухова – филиала федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования «Национальный исследовательский Томский государственный университет» (ГАПМ им. Н.П. Пастухова, Академия Пастухова), при поддержке Ассоциации по техническому регулированию («АССТР»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 079 «Оценка соответствия»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от \_\_\_\_\_ 202\_ г. № – \_\_\_\_\_.

## 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет ([www.gost.ru](http://www.gost.ru))*

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1 Область применения .....	
2 Нормативные ссылки.....	
3 Термины и определения .....	
4 Общие положения .....	
5 Входной контроль (верификация) поступивших для основного производства сырья, материалов, комплектующих, инструментов .....	
6 Контроль качества продукции в процессе производства, операционного контроля.....	
7 Выборочный контроль соответствия производственных операций требованиям технологической документации, выборочные проверки качества готовой продукции, структур предприятия, переведенных на самоконтроль .....	
8 Приемочный контроль продукции.....	
9 Контроль качества первого образца изделия .....	
10 Испытания в процессе технического контроля, в том числе новых или модернизированных образцов продукции.....	
11 Контроль работ по изолированию и маркировке забракованной продукции, определение направлений по ее дальнейшему использованию .....	
12 Учет претензий (рекламаций) на несоответствие поставленной продукции установленным требованиям и договорным условиям.....	
13 Сбор, анализ и обобщение статистических и других данных о качестве и потребительских свойствах выпущенной продукции, анализ причин возникновения дефектов, разработка мероприятий по их устранению и предупреждению брака .....	
14 Участие в работах по подготовке продукции и производства к оценке соответствия и контроль за соблюдением требований в процессе производства.....	
15 Развитие и совершенствование системы технического контроля, в том числе применение цифровых моделей.....	
Приложение А (справочное). Модель системы производственного контроля промышленного предприятия.....	
Приложение Б (справочное). Состав и структура службы технического контроля.....	
Приложение В (справочное). Рекомендации по структуре и функциям отдела (управления) технического контроля промышленного предприятия (ОТК) .....	
Приложение Г (рекомендуемое). Форма журнала для перечня продукции, подлежащей верификации.....	
Приложение Д (обязательное). Форма акта отбора образцов (выборки или проб).....	
Приложение Е (рекомендуемое). Форма ярлыка соответствия.....	
Приложение Ж (рекомендуемое). Форма ярлыка несоответствия .....	
Приложение И (обязательное). Форма запрещения использования на производстве .....	

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –**

**(проект, первая редакция)**

Приложение К (рекомендуемое). Форма протокола приемо-сдаточных испытаний.....

Приложение Л (рекомендуемое). Форма рекламационного акта.....

Библиография.....

Оценка соответствия  
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ

Основные положения и порядок его проведения. Требования.

Conformity assessment. Production control. The main provisions and the procedure for its implementation. Requirements

---

Дата введения -----

## 1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт устанавливает общие положения и требования к проведению производственного контроля как важной части СМК, когда:

- промышленное предприятие производит продукцию, где качество является критическим параметром (например, пищевая, медицинская, авиационные отрасли);
- правовые и/или нормативно-правовые акты РФ и ЕАЭС предписывают обязательное проведение производственного технического контроля для конкретного вида продукции;
- требование заказчика обеспечить необходимый уровень технического контроля, что является частью условий поставки;
- для обеспечения конкурентоспособности предприятие переходит на более высокие требования к стандартам качества и необходимо обеспечить соответствие этим стандартам;
- предприятие стремится к устойчивому развитию, в том числе заботится о стабильности качества, как фактора улучшения своего имиджа и роста конкурентоспособности.

1.2 В составе производственного контроля важнейшей частью является технический контроль, который в разных формах и уровнях развития существует на всех предприятиях, выпускающих промышленную продукцию.

### 1.3 Применение на предприятиях

Положениями настоящего стандарта могут воспользоваться:

- вновь образованные предприятия, стремящиеся завоевать свой сектор на рынке;
- действующие предприятия для заимствования отдельных составляющих стандарта при совершенствовании своей системы технического контроля;

- малые и средние предприятия для использования отдельных положений стандарта в работе структур и лиц, ответственных за качество;
- для демонстрации на предприятии соответствия действующей системы технического контроля положениям стандарта в конкурсных ситуациях;
- требования стандарта носят общий характер и могут применяться на предприятиях независимо от отраслевой специфики и формы собственности, отдельные положения стандарта могут быть использованы при контроле несерийной продукции;
- требования стандарта являются дополнительными к требованиям стандартов качества и утвержденным технологическим процессам.

1.4 Корпорации, а том числе государственные, объединения и ассоциации могут рекомендовать подведомственным предприятиям разработать порядок осуществления технического контроля с учетом требований настоящего стандарта.

## **2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 15.309 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения.

ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытание и контроль качества продукции, основные требования и определения.

ГОСТ 24297 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.

ГОСТ Р 2.101 Единая система конструкторской документации. Виды изделий.

ГОСТ Р 2.503 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений.

ГОСТ Р 8.568 Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения.

ГОСТ Р 8.674 Государственная система обеспечения единства измерений. Общие требования к средствам измерений и техническим системам и устройствам с измерительными функциями.

ГОСТ Р 8.973 Государственная система обеспечения измерений. Национальные стандарты по методикам поверки. Общие требования к содержанию и оформлению.

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

ГОСТ Р ИСО 3534-2 Статистические методы. Словарь и условные обозначения.

Часть 2. Прикладная статистика

ГОСТ Р ИСО 9000 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь.

ГОСТ Р ИСО 9001 Системы менеджмента качества. Требования.

ГОСТ Р ИСО 10001 Менеджмент качества, удовлетворенность потребителей. Рекомендации по правилам поведения для организаций.

ГОСТ Р ИСО 10002 Менеджмент качества Удовлетворенность потребителей. Руководство по управлению претензиями в организациях.

ГОСТ Р ИСО 10003 Менеджмент качества. Удовлетворенность потребителей. Руководящие указания по урегулированию спорных вопросов вне организации.

ГОСТ Р ИСО/ТО 10017 Статистические методы. Руководство по применению в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001.

ГОСТ Р ИСО 19011 Оценка соответствия. Руководящие указания по проведению аудита систем менеджмента.

ГОСТ Р 50779.12 Статистические методы. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции.

ГОСТ Р 50779.30–95 Статистические методы. Приёмочный контроль качества. Общие требования.

ГОСТ Р 52745 Комплексная система контроля качества. Оценка соответствия материалов, полуфабрикатов и иной продукции, используемых при изготовлении изделий авиационной и иной техники гражданского, оборонного и двойного применения, на предприятиях–поставщиках. Общие требования.

ГОСТ Р 55754 Комплексная система контроля качества. Изделия электронной техники. Система взаимоотношений изготовителей и потребителей.

ГОСТ Р 57325–2016 / ISO/ IEC Guide 17:2016 Менеджмент знаний. Руководство по включению в стандарты требований по учёту потребностей микро, малых и средних предприятий.

ГОСТ Р 57700.1 Численное моделирование для разработки и сдачи в эксплуатацию высокотехнологичных промышленных изделий. Сертификация программного обеспечения. Требования.

ГОСТ Р 57700.2 Численное моделирование для разработки и сдачи в эксплуатацию высокотехнологичных промышленных изделий. Сертификация программного обеспечения. Общие положения.

ГОСТ Р 57700.10 Численное моделирование физических процессов. Определение напряженного деформированного состояния. Верификация и валидация численных моделей сложных элементов конструкции в упругой области.

ГОСТ Р 57700.37–2021 Компьютерные модели и моделирование. Цифровые двойники изделий. Общие положения.

ГОСТ Р 58044 Авиационная техника. Верификация закупленной продукции.

ГОСТ Р 58972 Оценка соответствия. Общие правила отбора образцов для испытания продукции при подтверждении соответствия.

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 16504, ГОСТ Р ИСО 3534-2, ГОСТ Р ИСО 9000, а также следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1 верификация:** При входном контроле подтверждение посредством представления объективных свидетельств того, что требования, предназначенные для конкретного использования или применения, выполнены.

**3.2 выборочный контроль:** Контроль партии продукции или процесса путем проверки одной или нескольких специально отобранных выборок

**3.3 гарантийные обязательства:** Обязательства поставщика, гарантировать потребителю соответствие качества поставляемой продукции нормам, установленным НД или условиями договоров в течение гарантийного срока.

**3.4 гарантийный срок:** Срок, в течение которого поставщик обязуется обеспечить соответствие качества поставляемой продукции НД и/или условиям договоров, в течение которых действуют гарантийные обязательства.



**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

**3.5 дефект:** Каждое отдельное несоответствие продукции установленным требованиям.

**3.6 изделие:** Предмет или набор предметов производства, подлежащих изготовлению в организациях (на предприятиях) по конструкторской документации.

Примечания

1. Изделиями могут быть устройства, средства, машины, агрегаты, аппараты, приспособления, оборудование, установки, инструменты, механизмы, системы и др.

2. Число изделий может измеряться в штуках (экземплярах).

3. К изделиям допускается относить завершённые и незавершённые предметы производства, в том числе заготовки (ГОСТ Р 2.101).

**3.7 контроль качества продукции:** Контроль количественных и /или качественных характеристик свойств продукции.

**3.8 контроль технологического процесса:** Контроль режимов и параметров технологического процесса изготовления продукции.

**3.9 нормативная документация:** Совокупность документов, устанавливающих требования к продукции на всех стадиях ее жизненного цикла и ее параметров (например, техническим регламентом, ГОСТ Р, ТУ, СТО) (далее – НД).

**3.10 оценка соответствия:** Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к продукции и/или процессу её изготовителя, которое осуществляется путем добровольного или обязательного подтверждения соответствия [1].

**3.11 периодические испытания:** Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые в объемах и в сроки, установленные НД, с целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения её выпуска.

**3.12 периодический контроль:** Контроль, который проводится через установленные интервалы времени.

**3.13 претензия:** Неудовлетворенность потребителя выявленным несоответствием требованиям НД и договорным условиям поставленной продукции.

**3.14 приёмочный контроль:** Контроль продукции, по результатам которого принимается решение о её пригодности к поставкам и (или) использованию.

**3.15 приёмка продукции:** Принятие решения о пригодности продукции к поставкам и (или) использованию с учетом результатов входного и операционного контроля, а также приёмо-сдаточных и периодических испытаний.

**3.16 приёмо-сдаточные испытания:** Контрольные испытания выпускаемой продукции при приёмочном контроле.

**3.17 продукция:** Результат деятельности, представленный в материально-вещественной форме и предназначенный для дальнейшего использования в хозяйственных и иных целях [1].

**3.18 производственный брак:** Изделия, детали, узлы, полуфабрикаты, которые не соответствуют НД, и передача которых последующему исполнителю или потребителю не допускается.

**3.19. производственный контроль:** Составляющая часть управленческого цикла предприятия. Представляет собой систематический и организационный процесс, обеспечивающий эффективное управление производством, высокий уровень качества продукции и технологических процессов, выполнение норм безопасности и экологии, санитарно-эпидемиологическое благополучие.

**3.20 рекламация:** Официальное заявление поставщику от потребителя о несоответствии качества поставленной продукции требованиям НД и условиям договоров.

**3.21 сертификация продукции:** Форма, осуществляемого органом по сертификации подтверждения соответствия объектов требованиям технических регламентов, документам по стандартизации или условиям договоров [1], [2].

**3.22 технический контроль:** Часть производственного контроля, которая включает в себя процессы контроля, испытаний, измерений, определенных технологическим процессом и функционирующий по правилам, определенным нормативно-правовой документацией и НД.

**3.23 установленные требования:** Требования, предъявляемые к продукции НД, конструкторской (технологической) документацией, сопроводительными и другими документами, удостоверяющими качество и комплектность поставляемой продукции, а также договорным условиям.

**3.24 цифровая модель изделия:** Система математических и компьютерных моделей, а также электронных документов изделия, описывающая структуру, функциональность и поведение вновь разрабатываемого или эксплуатируемого изделия на различных стадиях жизненного цикла, для которой на основании результатов цифровых и (или) иных испытаний выполнена оценка соответствия предъявляемых к изделию требованиям.

Примечание – Требования к структуре и содержанию отчета о цифровой модели по ГОСТ Р 57700.1 и ГОСТ Р 57700.2.

### **цифровой двойник изделия (ЦД)**

ЦД: Система, состоящая из цифровой модели изделия и двухсторонних информационных связей с изделием (при наличии изделия) и/или его составными частями.

Примечания:

1. Цифровой двойник разрабатывается и применяется на всех стадиях жизненного цикла изделия.

2. При создании и применении цифрового двойника изделия участникам процесса жизненного цикла (по ГОСТ Р 56135) рекомендуется применять программно-технологическую платформу цифровых двойников (см. 6.3 ГОСТ Р 57700.37–2021).

[ГОСТ Р 57700.37–2021, 3.24]

## **4 Общие положения и общие требования**

4.1 Контроль (проверка – Check) является органической частью управленческого цикла PDCA, используемого практически на всех промышленных предприятиях. В действующем производстве эта составляющая управленческого цикла преобразуется в систематический и организованный процесс, проходящий в недрах системы производственного контроля.

4.2 Производственный контроль, который рассматривается как составляющая часть менеджмента качества предприятия, образует систему, обеспечивающую эффективность производственных процессов и высокий уровень качества продукции, одновременно призван решать задачи выявления отклонений от установленных норм.

4.3 Система производственного контроля, как ключевая подсистема СМК

4.3.1 Интегрируется с системой управления производством, системой измерений и других систем менеджмента;

4.3.2 В интегрированном виде обеспечивает:

- эффективное управление производства в целом;
- высокий уровень качества продукции и технологических процессов;
- выполнение норм безопасности;
- выполнение санитарно-эпидемиологических норм;
- выполнение экологических требований;
- функционирование других систем менеджмента (например, энергетического);

4.3.3 Включает в себя все элементы обеспечивающей подсистемы:

- развитие персонала;
- управление рисками;
- информационную инфраструктуру;
- стандартизацию.

Главной целью системы производственного контроля служит оценка соблюдения требований по обеспечению качества продукции и эффективности производственных процессов, контроль за выполнением норм безопасности, экологических требований, а также эффективное управление всеми видами ресурсов и других подсистем менеджмента.

Примечание – Производственный контроль за соответствием изготовленной продукции на предприятиях пищевой промышленности, торговли и общественного питания осуществляется по рекомендациям, утвержденным Федеральной службой по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия населения [3].

Общая характеристика и подсистемы производственного контроля приведены в Приложении А.

4.4 Система технического контроля является составной частью системы производственного контроля, разрабатывается или модернизируется одновременно с разработкой или модернизацией технологии производства, состоит из объектов технического контроля, контрольных операций, их последовательности и режимов, технического оснащения, в том числе средств механизации и автоматизации контрольных операций, методов операционного обеспечения.

4.5 Объектами технического контроля является продукция, технологический процесс и техническая документация. Технический контроль включает в себя входной, операционный, приемочный, а также выборочный и контроль первого изделия.

По степени охвата технический контроль может быть сплошным или выборочным, статистическим. Последний предполагает использование статистических методов для оценки производством технологического процесса и качества продукции.

Применяемые методы контроля должны обеспечивать полную необходимую проверку изготавливаемой продукции.

В зависимости от вида продукции и характера производства, применяемые при контроле испытания могут быть натуральными и с применением математических моделей. Могут испытываться изделия целиком и отдельно составные части – узлы и агрегаты.

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

Обобщенная модель состава и структуры системы технического контроля – в Приложении Б.

4.6 В состав системы технического контроля могут входить подразделения и/или работники, работающие на самоконтроле. Порядок оформления разрешения на проведение самоконтроля, выдача личных клейм и проведение проверки соблюдения требований к объектам самоконтроля устанавливается документами предприятия.

4.7 При этом Служба технического контроля должна эффективно воздействовать на технологию производства и уровень качества продукции на всех стадиях ее создания, своевременно выявлять и устранять причины несоответствий и возникновения брака.

4.8 Предприятие должно располагать ресурсами, необходимыми для функционирования системы технического контроля (техническое оснащение, в том числе испытательное оборудование, режимы, методы, средства механизации и автоматизации контрольных операций, средства цифровизации).

4.9 Служба технического контроля должна быть обеспечена рабочими местами, оборудованными необходимыми средствами контроля, испытаний и измерений, методиками, необходимой НД на продукцию. Участки по контролю должны быть расположены в тех местах производственного процесса, где можно произвести точное определение контролируемых параметров, а также отвечать требованиям безопасности труда и промышленно-санитарных норм.

4.10. Систему технического контроля предприятия возглавляет отдел (управление) технического контроля (ОТК). В ряде отраслей промышленности функции технического контроля возлагаются на производственные лаборатории (ПЛ). ОТК является самостоятельным структурным подразделением предприятия, либо входит в структуру службы качества, которую возглавляет, как правило, заместитель директора.

Если в структуре предприятия отсутствует ОТК и/или ПЛ, то функции технического контроля возлагаются на специально уполномоченные подразделения, персонал или лиц, на которых возложен технический контроль (рекомендации по структуре и функциям ОТК в Приложении В).

4.11 Выпуск и реализация продукции для потребителя, кроме продукции, изготовленной лицами и/или подразделениями, работающими на самоконтроле, не должны осуществлять до окончания реализации всех контрольно-испытательных

операций и принятия ее ОТК, ПЛ, или подразделениями/лицами, на которых возложены функции технического контроля (далее – служба технического контроля, ОТК).

4.12 Не допускается запуск в производство продукции, поступившей от поставщика и не принятой по результатам входного контроля, а также при получении отрицательных его результатов ОТК.

## **5 Входной контроль (верификация) поступивших для основного производства сырья, материалов, комплектующих изделий, инструментов (далее – закупленной продукции)<sup>1</sup>**

5.1 Верификация закупленной продукции проводится с целью проверки соответствия качества установленным требованиям, предупреждения запуска в производство закупленной продукции, не соответствующей по своим параметрам требованиям НД и дополнительным условиям, изложенным в договорах (контрактах) на поставку, которые разрабатываются (согласовываются) со службой технического контроля, метрологической службой и утверждаются в порядке, установленном на предприятии.

Верификацию следует проводить в соответствии с настоящим стандартом и требованиями ГОСТ 24297, ГОСТ Р 52745 и ГОСТ Р 58044.

5.2 Входной контроль закупленной продукции проводят в соответствии с перечнем продукции, подлежащей верификации, в порядке, установленном на предприятии (рекомендуемая форма в Приложении Г)

При необходимости входной контроль может осуществляться закупленной продукции, не включенной в перечень.

5.3 Входной контроль закупленной продукции проводит персонал ОТК во взаимодействии с другими службами предприятия, которые задействованы технологической документацией на выполнение входного контроля.

Персонал, проводящий входной контроль, должен быть аттестован в установленном порядке.

5.4 Виды работ по входному контролю определяются в соответствии с требованиями НД и технологической документации на проведение входного

---

<sup>1</sup> Для целей раздела 5 стандарта термины «верификация закупленной продукции» и «входной контроль» используются в качестве синонимов

контроля, с учетом оценки качества поставляемой продукции и информационной результативности системы качества поставщика.

По фактическим результатам входного контроля его объем и перечень объектов по предложению ОТК может корректироваться.

5.5 Методы и средства контроля, испытаний и измерений должны соответствовать требованиям, предъявляемым к точности измеряемых параметров, установленных в НД на конкретный вид продукции и не отличаться от средств измерений, методов контроля и соответствующей документации поставщика. При их отличии следует согласовать метрологические характеристики используемых средств измерений, а также методов контроля с поставщиком.

5.6 Средства измерений, применяющиеся при верификации, должны быть поверены и/или откалиброваны в порядке, установленном ГОСТ Р 8.973.

5.7 До завершения входного контроля закупленной продукции и принятия решения по ее дальнейшему использованию она должна храниться отдельно от принятой продукции в условиях, исключающих ее использование в производстве.

5.8 На входной контроль представляет продукцию уполномоченное лицо поставщика, вместе с сопроводительной документацией, удостоверяющей ее качество.

5.9 Входной контроль закупленной продукции может быть проведен в любое время с момента ее поступления на склад предприятия и до запуска в производство.

5.10 Входной контроль закупленной продукции в зависимости от ее объема может быть проведен путем сплошного или выборочного контроля или испытаний. Каждый из этих видов контроля (испытаний) может использовать измерительные, визуальные и органолептические методы верификации.

Сплошной контроль следует проводить в тех случаях, когда он технически возможен и экономически целесообразен.

5.11 Специальные измерительные методы входного контроля следует применять в тех случаях, когда требуется повышенная достоверность полученной информации.

5.12 Органолептические и визуальные методы входного контроля следует применять в тех случаях, когда способами контроля, испытаний или измерения продукции, являются органы чувств, например: органолептические – запах, вкус; визуальные – цвет, маркировка, упаковка, комплектность.

5.13 При проведении сплошного контроля каждую единицу продукции в закупленной партии следует подвергать контролю или испытаниям с целью выявления несоответствующих единиц продукции и принятия решения о пригодности продукции к использованию.

5.14 При выборочном контроле закупленной продукции из партии продукции случайным образом проводят отбор образцов (выборки или пробы), по результатам контроля или испытаний которых принимают решение о пригодности продукции к использованию.

Планы контроля или испытаний, а также правила приемки должны соответствовать требованиям, установленным в НД на данный вид продукции, и должны быть ориентированы на применение статистических методов.

Правила отбора единиц продукции в выборку устанавливают по ГОСТ Р 50779.12.

5.15 При повторном предъявлении на входной контроль закупленной партии продукции следует указывать, что партия, ранее признанная несоответствующей, предъявляется на контроль повторно.

5.16 При необходимости потребитель может проводить дополнительные проверки продукции, не предусмотренные в НД. Объем и методы входного контроля в этом случае должны быть согласованы между поставщиком и потребителем.

5.17 При необходимости входной контроль может проводиться в присутствии представителя поставщика или третьей стороны (если это оговорено в договорах или контрактах на поставку).

5.18 Отбор образцов (выборки или пробы) продукции, поступившей на входной контроль, осуществляет персонал, ответственный за ее хранение под контролем ОТК.

5.19 Входной контроль закупленной продукции осуществляется в следующей последовательности:

этап I – внешний осмотр продукции и проверка поступившей с нею сопроводительной документации;

этап II – инструментальный контроль свойств закупленной продукции использованием установленных методик и средств контроля.

5.20 Основными задачами персонала, осуществляющего верификацию продукции, являются (этап I):



**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

- проверка наличия сопроводительной документации на продукцию, удостоверяющую ее качество и комплектность;
- проведение верификации закупленной продукции, а также оформление документов и записей по результатам верификации;
- своевременная выдача разрешений на запуск продукции в производство по результатам верификации;
- оформление претензий или рекламаций на соответствующую продукцию;
- периодический контроль за соблюдением складскими работниками правил хранения и выдачи продукции в производство;
- информирование подразделений о качестве закупленной продукции;
- извещение поставщиков о недостатках и несоответствиях продукции, выявленных при верификации, в процессе производства и эксплуатации; вызов представителей поставщиков для участия в приемке и составлении актов о несоответствии продукции;
- накопление статистических данных об уровне (динамике) качества поступившей продукции от поставщиков.

В обоснованных случаях верификация закупленной продукции, в первую очередь для малых и средних предприятий, может быть ограничена этапом I, который должен состоять из проверки:

- внешнего состояния упаковки;
- отсутствия наружных повреждений, коррозии продукции;
- наличия и состояния предусмотренных пломб, заглушек;
- наличия и правильности оформления сопроводительной документации (сертификата, формуляра, паспорта, этикетки и т.п.) согласно договорным условиям, наличие в ней штампа службы, отвечающей за технический контроль предприятия-поставщика, и номерной печати независимой инспекции или технической приемки, отметки и даты консервации продукции, если таковая предусмотрена;
- соответствия маркировки продукции (при наличии) ее обозначению в сопроводительной документации;
- годности продукции для применения по ресурсам, срокам службы, срокам хранения, срокам действия сертификата;
- комплектности поставки продукции.

5.21 Этап II входного контроля для проведения испытаний, проверок и анализов, связанных с ним, продукция, в первую очередь малых и средних

предприятий, по необходимости, может быть передана в стороннюю организацию (на договорной основе), аккредитованную на право проведения данных работ с учетом ГОСТ Р 57325.

По результатам лабораторных испытаний (анализов) сторонняя организация, в установленные договором сроки, выдает заключение о соответствии или несоответствии испытанных выборок (проб) установленным требованиям (с приложением протоколов испытаний (анализов)).

5.22 При соответствии продукции установленным требованиям ОТК должен принять решение о передаче ее в производство (Приложение Е).

5.23 Забракованная по результатам входного контроля продукция подлежит:

- учету и регистрации в соответствующей документации, форма которой устанавливается организацией (Приложение Ж);
- на продукцию, признанную несоответствующей, ОТК должен оформить запрет на использование в производстве (Приложение И).
- немедленному отделению и размещению в изолятор брака, где она должна храниться до ее возврата поставщику или утилизации.

5.24 Сопроводительная документация на все виды закупленной продукции, принятой по результатам входного контроля, должна храниться в организации в течение установленного предприятием срока. Сопроводительная документация на закупленную продукцию должна храниться и перемещаться вместе с продукцией.

## **6 Контроль качества продукции в процессе производства – операционный контроль (далее – операционный контроль)**

6.1 Операционный контроль:

- проводит ОТК в соответствии с утверждённым технологическим процессом и планами контроля;
- представляет собой контроль качества продукции или процесса во время выполнения или после завершения технологической операции, проводится на всех стадиях выполнения работ и позволяет выявлять и устранять несоответствия;
- объёмы, методы и средства контроля и измерений на всех этапах изготовления и испытаний устанавливаются НД (в том числе стандартами организации, инструкциями, конструкторской, технологической и другой документацией).

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

6.2 В ходе операционного контроля осуществляется проверка качества исходных материалов и компонентов, соблюдения технологических инструкций и регламентов, точности и своевременности выполнения операций, соответствия готовой продукции стандартам и техническим требованиям, анализ данных о качестве продукции и корректировка процессов (при необходимости).

6.3 При проведении операционного контроля в зависимости от объёма и характера производства используются следующие способы:

- сплошной контроль: проверка всей продукции на наличие дефектов,
- выборочный контроль: проверка части продукции и распространение результатов на всю партию,
- статистический контроль: использование статистических методов или данных об удельном весе брака для оценки качества продукции.

6.4 При проведении сплошного контроля каждую единицу продукции следует подвергать контролю или испытаниям с целью выявления несоответствующих единиц продукции.

Сплошной контроль следует проводить в тех случаях, когда он технически возможен и экономически целесообразен.

6.5 При выборочном контроле из партии продукции случайным образом проводят отбор образцов (выборки или пробы), по результатам контроля или испытаний которых принимают решение о пригодности партии продукции к использованию (см. раздел 7).

Планы контроля или испытаний, а также правила приемки должны соответствовать требованиям, установленным в НД на данный вид продукции, и должны быть ориентированы на применение статистических методов.

Правила отбора единиц продукции в выборку - по ГОСТ Р 50779.12.

6.6 Получение информации о фактических параметрах, характеристиках и признаках продукции, подлежащих оценке, осуществляется с помощью экспериментальных, расчётных, органолептических и других методов:

- экспериментального метода (измерительный, регистрационный) – при котором получение информации о фактическом состоянии объекта в ходе непосредственного измерения, испытаний или подсчёта числа наступивших событий;
- измерительных методов, которые следует применять в тех случаях, когда требуется повышенная достоверность полученной информации и когда средствами

контроля и испытаний продукции являются любые средства измерений и испытательное оборудование

- расчётного метода — получение значений показателей качества на основе известных теоретических или эмпирических зависимостей.

- органолептического метода — оценка цвета, запаха, консистенции, когда средствами контроля, испытаний или измерения продукции, как правило, являются органы чувств, например: органолептические – запах, вкус; визуальные – цвет, маркировка, упаковка, комплектность.

6.7 Оперативный контроль на всех этапах производства состоит из:

- контроля соответствия технологического процесса требованиям НД и технических документов и включает в себя:

- контроль выполнения поточности технологического процесса;
- установление критических контрольных точек и нормируемых показателей для выявления дефектов на ранних стадиях;

- визуальный контроль соблюдения требований и правил;
- лабораторно-инструментальный контроль с проведением исследований и испытаний;

- учёт и отчётность по результатам контроля.
- проверки состояния технологического и испытательного оборудования, средств измерения и контроля, инструмента, оснастки.

- проверки фактического исполнения процедур по ремонту, модернизации, поверке и калибровке средств измерения и контроля. аттестации испытательного в соответствии с требованиями ГОСТ Р 8.568.

6.8 Контроль качества продукции в процессе производства должен включать следующие действия:

- отслеживание дефектов: регистрация информации о выявленных дефектах продукции на разных этапах производства (тип дефекта, количество бракованных единиц, причина брака).

- классификаций дефектов: разделение дефектов на категории по типу, серьёзности и другим критериям для анализа данных и выявления наиболее распространённых проблем;

- привязка дефектов к конкретным партиям: связывание выявленных дефектов с конкретными партиями продукции для отслеживания источников брака;

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

- учёт рекламаций: регистрация и обработка рекламаций от клиентов для анализа причин возврата продукции и улучшения качества;

- фото и видеофиксация: прикрепление фото- и видеоматериалов к записям о дефектах для более детального анализа;

- анализ причин брака: использование данных о выявленных дефектах для выявления наиболее частых причин брака и принятия профилактических мер

6.9 Ограниченные функции оперативного контроля выполняют цеха, участки, бригады и отдельные работники, переведенные на самоконтроль.

6.10 Выявление отклонений от заданных параметров в нормативных документах включает:

- получение информации о фактических параметрах, характеристиках и признаках продукции, подлежащих оценке;

- сопоставление полученных результатов с установленными требованиями в нормативных документах;

- выявление несоответствий между фактическими параметрами и заданными в нормативных документах;

- подготовку данных о выявленных дефектах и несоответствиях;

- передачу информации для принятия решений по исправлению ситуаций, вызвавших отклонения, и предотвращению их в будущем.

6.11 Данные о проверке и выявленных дефектах должны отражаться в дефектном акте, составленном ОТК в количестве экземпляров, необходимом для всех заинтересованных сторон.

6.12 Передача информации для принятия решений по исправлению ситуаций и предотвращению отклонений в будущем должна включать следующие этапы:

- сбор и анализ информации о выявленных несоответствиях и дефектах;

- оценка степени влияния отклонений на качество продукции и удовлетворённость потребителей;

- разработка и реализация корректирующих действий, направленных на устранение причин отклонений и предотвращение их повторения;

- мониторинг и контроль выполнения корректирующих мероприятий;

- анализ результатов принятых мер и внесение необходимых изменений в процессы и стандарты организаций;

- распространение опыта и лучших практик по предотвращению отклонений среди сотрудников ОТК и подразделений предприятия.

6.13 Анализ результатов контроля качества продукции включает изучение динамики показателей качества, выполнение плана по их уровню и определение влияния качества на стоимостные показатели работы организации.

Для анализа используют обобщающие и индивидуальные показатели качества, а также оценивают влияние изменения сортового состава на стоимость продукции, выручку и прибыль.

6.14 Операционный контроль сертифицированной продукции и технологии её производства осуществляется по согласованным с органами сертификации (сертификационными центрами) требованиям и графикам внешнего аудита.

## **7 Выборочный контроль**

7.1 Выборочный контроль основан на статистических методах контроля качества, проводится ОТК и позволяет оценить качество продукции на основе результатов проверки отдельных образцов.

7.2 Проведение выборочного контроля означает, что решение о годности партии продукции принимается на основе измеренных значений контролируемого параметра продукции или числа дефектных единиц продукции в выборке (среднего числа дефектов в нескольких выборках) соответственно.

7.3 Выборочный контроль включает следующие этапы:

- формирование выборки, т.е. обеспечение представительности (способности достаточно хорошо представлять всю партию продукции);
- проверка образцов из выборки согласно установленным правилам и критериям;
- обработка данных и анализ результатов контроля, подсчёт количества дефектных изделий и сравнение с допустимыми нормами;
- на основе полученных данных принимается решение о соответствии или несоответствии партии продукции установленным требованиям;
- составление акта или протокола о результатах выборочного контроля с указанием принятых решений и рекомендациями по устранению недостатков, если таковые имеются.

7.4 Определение объёма партии продукции, подлежащей контролю, должно осуществляться исходя из важности контролируемых параметров, стабильности качества продукции поставщиков, результативности их систем менеджмента качества.

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

Числовые характеристики условий приёмки проверяемой партии продукции наряду с объёмом партии продукции, подлежащей контролю, включают порядок формирования выборок определённых объёмов.

7.5 Правила и порядок формирования выборок определённых объёмов включают использование случайных (вероятностных) методов отбора, таких как простой случайный отбор или систематический (механический) отбор. Также применяется стратифицированный (районированный) отбор, который предполагает разделение генеральной совокупности на подмножества (страты) и случайный или механический отбор респондентов из каждой страты.

7.6 Правила и порядок формирования выборок определённых объёмов при выборочном контроле включают выполнение следующих условий:

- партия продукции должна быть однородной;
- неоднородные подпартии продукции, произведённые в разных условиях, не должны смешиваться;
- каждый образец из партии (годный или бракованный) должен иметь одинаковую вероятность попадания в выборку.

7.7 При проведении контроля по количественным или альтернативным признакам в выборочном контроле определяется соответствие параметров контролируемой партии продукции установленным требованиям. Правила и критерии проверки образцов из выборки установлены в ГОСТ Р 50779.12, при подтверждении соответствия в ГОСТ Р 58972.

7.8 В процессе контроля по количественным или альтернативным признакам используются одноступенчатые, двухступенчатые, многоступенчатые и последовательные планы.

7.8.1 Одноступенчатые планы — это планы, при которых партия принимается, если количество дефектных изделий среди случайно выбранных  $n$  изделий меньше или равно приемочному числу  $c$ , и бракуется в противном случае;

7.8.2 Двухступенчатые планы отличаются от одноступенчатых тем, что предусматривают две ступени контроля. На первой ступени, если количество дефектных изделий среди случайно выбранных  $n_1$  изделий меньше или равно приемочному числу  $c_1$ , партия принимается. Если же  $m_1 \geq d_1$ , партия бракуется. Если  $c_1 < m_1 < d_1$ , принимается решение о взятии второй выборки объемом  $n_2$ . Затем, если суммарное количество дефектных изделий в двух выборках  $(m_1 + m_2) \leq c_2$ , партия принимается, в противном случае партия бракуется.

7.8.3 Многоступенчатые планы являются логическим продолжением двухступенчатых планов. Они предусматривают несколько ступеней контроля, каждая из которых включает принятие решения о продолжении контроля или браковке партии.

7.8.4 Последовательные планы отличаются от других видов планов тем, что решение о контролируемой партии принимается после оценки качества ряда выборок, общее число которых заранее не установлено и определяется в процессе контроля по результатам предыдущих выборок.

7.9 Обработка данных контроля качества продукции включает:

- обработку данных: подсчёт количества дефектных единиц продукции в выборке;
- определение статистических показателей, таких как процент дефектных изделий, среднее значение и стандартное отклонение.

7.10 Для анализа результатов выборочного контроля используются различные статистические методы, такие как:

- контрольные карты Шухарта;
- F-тест и критерий согласия Пирсона.

На основе полученных данных принимается решение о качестве всей партии продукции.

При приближении контролируемых величин к предельно допустимым следует принять корректирующие меры по устранению нежелательной ситуации.

7.11 Решение о соответствии или несоответствии партии продукции требованиям к её качеству с учётом характеристик достоверности принимается на основе характеристик, определённых в разделе 7 ГОСТ Р 50779.30–95.

## **8 Приемочный контроль (прием продукции)**

8.1 Приемочный контроль – это проверка готовой продукции на соответствие требованиям НД и условиям договоров (контрактов).

Приемочный контроль направлен на установление соответствия продукции или услуг требованиям заказчика, определение качества и надежности продукции, выявление и устранение дефектов, обеспечение стабильности процесса производства и подтверждение соответствия продукции или услуг стандартам и нормам качества.



**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

8.2 Приёмку продукции, изготовленной для её поставки заказчику (потребителю) и (или) непосредственной продажи (реализации) покупателю, производит служба технического контроля.

Если условиями контрактов (договоров) между заказчиком (потребителем) и изготовителем (поставщиком) определено, что приемку продукции следует осуществлять независимо от последнего органу приемки (представительству заказчика или потребителя), то испытания и приемку проводят указанные представительства в присутствии ОТК силами и средствами изготовителя (поставщика).

8.3 Для приемочного контроля в ГОСТ 15.309 установлены основные категории испытаний: приемо-сдаточные, периодические, которые представляют элементы приёмочного контроля.

8.4 Процесс приемки продукции, в зависимости от специфики выполняемых работ, может быть совмещен с проведением приемо-сдаточных испытаний в один общий этап либо осуществлен в виде самостоятельных этапов, проводящихся в следующей последовательности: приемо-сдаточные испытания, окончательная приемка продукции.

8.5 Планирование и подготовка в приемочном контроле включают:

- уточненные перечни стандартов, спецификаций или договорные требования, которым должны соответствовать продукция или технология процесса;
- определение методов и процедур контроля,
- выбор соответствующих инструментов и оборудования,
- разработку программы испытаний и проверок.

8.6 Программа испытаний и проверок приемочного контроля должна включать следующие разделы:

- объект (название, сфера использования и обозначение программы),
- цель осуществления,
- требования, подлежащие проверке при проведении исследований и указанные в техническом задании,
- требования к документации по программе (состав документов и специальные требования, если они предусмотрены,
- порядок проведения, методы и средства, используемые при испытаниях (программные и технические средства, последовательность действий, характеристики применяемых методов);

– описание результатов проверок, полученных опытным путём.

8.7 Предъявление продукции на приёмку осуществляют поштучно либо партиями единиц продукции.

8.8 Основанием для принятия решения о приемке единиц (партий) продукции являются положительные результаты приемо-сдаточных испытаний и положительные результаты предшествующих периодических испытаний, проведенных, в установленные сроки.

8.9 Принятыми считают единицы (партии) продукции, которые выдержали приемо-сдаточные испытания, промаркированы, укомплектованы и упакованы в соответствии с требованиями НД и условиями договоров (контрактов) на её поставку (реализацию) и представителем органа приёмки (при его наличии) Форма протокола в Приложении К.

8.10 Приёмку продукции (в том числе приемо-сдаточные испытания) приостанавливают в следующих случаях:

- единицы (партии) продукции, предъявлявшиеся дважды на приёмку, и не выдержали приёмосдаточных испытаний оба раза;
- единицы продукции не выдержали периодических испытаний;
- обнаружены нарушения выполнения технологического процесса.

8.11 Если приёмка продукции была приостановлена вследствие отрицательных результатов периодических испытаний, то решение о возобновлении приемки принимают после выявления причин возникновения дефектов, их устранения и получения положительных результатов, повторно проводимых периодических испытаний.

8.12 Решение о возобновлении приемо-сдаточных и периодических испытаний и приёмки продукции принимает руководство предприятия (поставщика) и представитель органа приёмки (при наличии его на данном предприятии) после устранения причин приостановки приёмки.

Повторные приемо-сдаточные испытания и периодические испытания проводят в полном объёме приемо-сдаточных испытаний.

8.13 Информация о несоответствующей продукции должна быть подробно описана в документе, установленном изготовителем системой менеджмента для оперативной организации работ по коррекции.

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

8.14 План корректирующих мероприятий должен содержать:

- разработку предупреждающих мер с целью недопущения появления повторного несоответствия;
- меры по улучшению процессов производства и взаимодействия с поставщиками;
- доработку или ремонт несоответствующей продукции, карту устранения дефектов с описанием всех выполненных работ.

8.15 В случае доработки или ремонта продукции и последующего ее использования необходимо зафиксировать данный факт во внутренних записях изготовителя.

8.16 Документация и отчётность, необходимые для предоставления информации о результатах приёмочного контроля руководству предприятия или контролирующим органам, должна включать следующие документы:

- акт приёмки-передачи, подтверждающий факт передачи продукции или услуг от поставщика к заказчику,
- протокол испытаний, содержащий результаты испытаний продукции или услуг на соответствие требованиям качества, безопасности и функциональности,
- акт осмотра, фиксирующий состояние продукции или объекта перед началом работ,
- журнал учёта, в котором фиксируются все этапы процесса приёмочного контроля, включая проведение испытаний и оформление документации.

Документация и отчётность должны быть оформлены в соответствии с требованиями законодательства и внутренних нормативных актов предприятия.

8.17 Маркировка (клеймение) продукции – должна быть выполнена на основе отраслевых НД с учётом специфики производимой продукции.

8.17.1 В технологической документации на этот процесс следует отразить:

- определение типа и размера символов в зависимости от требований к маркировке и характеристик продукции;
- выбор подходящего метода нанесения знаков, такого как механическая маркировка (выдавливание, гравировка, штамповка), термическое воздействие (оплавление, прожиг) или термотрансферная печать;
- подготовку поверхности продукции для нанесения знаков, очистку и обезжиривание;

– нанесение знаков выбранным методом с соблюдением требований к чёткости, читаемости и устойчивости символов.

8.17.2 В СТО следует предусмотреть:

- изображение клейма;
- номер партии (изделия) с начала года;
- персональный номер исполнителя (если это предусмотрено СМК);
- товарный знак предприятия;
- единый знак обращения продукции на рынках ЕАЭС;
- знак соответствия системе сертификации (если это предусмотрено в документах по сертификации).

8.17.3 Целесообразно нанесение электронного знака, обеспечивающего идентификацию продукции, если это предусмотрено информационной системой предприятия.

## **9 Контроль качества первого образца изделия новых или модернизированных образцов продукции**

9.1 Контроль качества первого образца изделия проводится в следующих случаях:

- разработка и постановка на производство нового вида изделия;
- внесение изменений в конструкцию изделия или технологический процесс по требованию заказчика;
- освоение новой производственной площадки;
- при частом (более одного раз в месяц) выявлении дефектов в ходе изготовления серийной продукции;
- смена поставщиков изделий и составных частей.

9.2 Контроль качества первого образца проводится для:

- выявления дефектов (ошибок, недоработок, неполноты и пр.) различных характеристик изделия на этапе, предшествующем массовому изготовлению продукции;
- выявления наиболее критичных и наиболее подверженных ошибкам частей создаваемой или сопровождаемой системы;
- оценки текущего состояния этапа разработки и проектирования изделия в части соответствия пожеланиям и требованиям заказчика;

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

– получения данных для принятия решения о дальнейших действиях с образцом (постановка на серийное производство, прекращение работ, передача полученных результатов заказчику и пр.).

9.3 Контроль качества первого образца новых и модернизированных образцов продукции может проводиться для продукции и разработки собственного производства, так и для изготовленной внешним разработчиком.

9.4 План обеспечения качества разрабатывается разработчиком технической документации на изделие и должен состоять из следующих разделов:

- сведения об объекте контроля;
- сведения о назначении изделия;
- перечень документации, в соответствии с которой был изготовлен образец изделия;
- перечень документации, содержащей требования к продукции;
- перечень процессов, согласно которым проводится контроль качества первого образца;
- условия проведения контроля качества первого образца;
- порядок проведения работ;
- критерии приемлемости характеристик образца;
- порядок оформления результатов контроля.

Изготовителем формируется комиссия по проведению контроля качества первого образца изделий, состоящая из специалистов, принимающих участие в разработке и изготовлении изделия, ОТК.

При наличии соответствующих требований в договоре в комиссию может быть включен заказчик или представитель заказчика.

9.5 При контроле качества первого образца изготовитель проверяет соблюдение согласованных им требований в отношении изделия.

При осуществлении наблюдения за контролем качества первого образца заказчик имеет право запросить дополнительные проверки выполнения конструкторских, технологических и производственных нормативов, влияющих на работоспособность изделия.

9.6 Объем работ при контроле качества первого образца может включать дополнительные разделы, в частности:

- контроль качества, организацию хранения и порядка выдачи в производство покупных комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов;

- контроль качества процессов идентификации и прослеживаемости изготовления деталей и сборочных узлов из состава изделия;
- порядок проведения приёмо-сдаточных испытаний продукции.

9.7 Возможно применение цифровых моделей вместо проведения трудоемких натуральных испытаний. При их применении необходимо обеспечить валидацию по ГОСТ Р 57700.10.

9.8 В ходе проведения контроля качества первого образца в соответствии с планом обеспечения качества председателем комиссии заполняется лист проверок, содержащий подробную информацию о функциональных характеристиках изделия. Форму листа проверок устанавливает предприятие.

9.9 Образец считается не прошедшим контроль качества, если хотя бы одна из проверок завершилась с отрицательным результатом.

В случае необходимости внесения изменений в конструкторскую или технологическую документацию, возникших в ходе проведения контроля качества, разработчик вносит запись об этом в лист проверок с подробным описанием изменения.

9.10 Результаты работ отражаются в плане обеспечения качества с простановкой подписей в соответствующих листах документа всех участников контроля качества первого образца.

## **10 Испытания в процессе технического контроля**

10.1 Испытания в процессе технического контроля проводятся с целью оценки соответствия продукции заявленным техническим характеристикам, установленным заказчиком, и требованиям НД.

10.2 Испытаниям в процессе технического контроля подлежат опытные и головные образцы изделий, а также продукция единичного и серийного производства.

Испытаниям в процессе технического контроля новых или модернизированных образцов продукции подлежит 100% изделий.

10.3 Испытания осуществляются в соответствии с требованиями технологического процесса, программы и методики испытаний, разработанными разработчиком продукции и согласованными с заказчиком.

10.4 Программа и методика испытаний устанавливают объем испытаний, вид испытаний, описание методик испытаний с учетом специфики испытуемого изделия.

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

**10.5 Испытательное оборудование**

10.5.1 При испытаниях необходимо использовать аттестованное оборудование с целью обеспечения корректных условий проведения испытаний и получения наиболее достоверных результатов испытаний изделия по ГОСТ Р 8.674.

10.5.2 Перед проведением испытаний следует проверить точность и прецизионность используемых испытательных приборов. Выделенный персонал отвечает за управление, регулярное техническое обслуживание, своевременную юстировку и необходимый ремонт.

10.5.3 При обнаружении неполадок или выявлении потенциальных рисков их возникновения необходимо отказаться от использования данного оборудования или средств измерений.

**10.6 Персонал**

10.6.1 Персонал, привлекаемый к проведению испытаний и измерений, должен обладать необходимой квалификацией и быть аттестованным для допуска и проведения данного вида испытаний.

10.6.2 Требования к квалификации и компетентности персонала, а также к испытательным подразделениям изготовителя должны быть описаны в НД изготовителя (руководство по качеству, должностные инструкции, трудовые договора и пр.).

**10.7 Приемочный контроль**

10.7.1 Приемочный контроль включает следующие приёмо-сдаточные испытания:

- физические испытания: проверка электрических, механических тепловых характеристик оборудования;
- химические испытания: анализ состава и свойств материалов;
- механические испытания: проверка прочности, жесткости, устойчивости конструкции;
- функциональные испытания: проверка работоспособности оборудования в различных режимах эксплуатации.

10.7.2 В категорию самостоятельных испытаний могут быть выделены испытания на надежность, радиационную стойкость и др.

10.7.3 Для целей сертификации продукции могут проводиться сертификационные испытания, а также испытания других категорий в соответствии с действующими правилами сертификации.

## 10.8 Периодические испытания

### 10.8.1 Периодические испытания проводят:

– для периодического подтверждения качества продукции и стабильности технологического процесса в установленный период с целью подтверждения возможности продолжения изготовления продукции по действующей конструкторской и технологической документации и продолжения ее приемки.

– в объеме и последовательности, которые установлены в НД на продукцию для данной категории испытаний.

10.8.2 К разновидности периодических испытаний могут быть отнесены квалификационные испытания, которые проводятся при приемочном контроле новой или модернизированной продукции.

10.8.3 Порядок проведения периодических испытаний установлен в разделе 7 ГОСТ 15.309.

10.8.4 Средства измерений дополнительно подвергают государственным контрольным испытаниям по [4].

10.8.5 Перед проведением работ персонал должен ознакомиться с технической документацией, содержащей требования к порядку проведения испытаний.

10.9 В случае отсутствия возможности провести испытания на площадке изготовителя принимается решение привлечь испытательную лабораторию с необходимой областью аккредитации и компетентным персоналом. Требования к лаборатории определяются назначением продукции, объемом и методами испытаний.

10.10 На испытания предъявляются образцы, изготовленные по утвержденной конструкторской и технологической документации.

10.10.1 Образцы должны быть идентифицированы в установленном изготовителем порядке. В составе сопроводительной документации на образцы должен предъявляться паспорт, заполненный в части указания исходных данных на образец. В процессе проведения испытаний соответствующий раздел должен быть дополнен лицом, ответственным за проведение испытаний

10.10.2 После завершения испытания необходимо восстановить целостность продукции, промаркировать продукцию как прошедшую испытания и передать ее на следующий процесс, а также выдать при необходимости соответствующие отчетные документы (протоколы, акты испытаний).



10.11 По результатам проведения испытаний оформляются протоколы испытаний по форме, установленной стороной, проводившей испытания, акт о результатах испытаний изделий, в котором дается заключение о годности изделия и рекомендации о необходимости выполнения работ с целью дальнейшей реализации или списания. При этом образец, подвергшийся испытаниям, маркируется с отметкой о положительном прохождении испытаний.

10.12 Образцы, не прошедшие испытания, должны быть промаркированы соответствующим образом. При этом необходимо оформить отчет по результатам испытаний с описанием несоответствий.

## **11 Контроль работ по изолированию и несоответствующей маркировке забракованной продукции, определение направлений по ее дальнейшему использованию**

11.1 Контроль работ по изолированию и несоответствующей маркировке забракованной продукции проводится с целью недопустимости использования продукции, не прошедшей проверку или с отрицательными результатами после проведения испытаний, предотвращения путаницы между изделиями, допущенными к изготовлению, испытаниям, эксплуатации.

11.2 Контроль работ по изолированию несоответствующей продукции, её маркировке и анализ причин появления несоответствий состоит из следующих основных этапов:

- идентификация и маркировка несоответствующей продукции;
- изоляция несоответствующей продукции от изделий, допущенных к производству;
- анализ выявленных при верификации, изготовлении, контроле, испытаниях, приемке несоответствий продукции;
- разработка плана корректирующих действий и проведения анализа по предотвращению причин выявленного несоответствия.

11.3 После обнаружения несоответствия необходимо немедленно:

- остановить операцию, в которой заложено использование несоответствующей продукции;
- промаркировать продукцию с выявленными несоответствиями;
- определить продукцию в зону изоляции.

Если однозначно определено, что выявленное несоответствие имеет отношение только к составной части изделия, то дефектная деталь или сборочный узел может быть заменен на аналогичный с продолжением выполнения операции, а дефектная составная часть изъята из производства.

11.4 Идентификация и прослеживаемость несоответствующей продукции осуществляется посредством маркировки продукции, записей в журналах учета.

#### 11.5 Маркировка несоответствующей продукции

11.5.1 Маркировка несоответствующей продукции должна исключать ее истирание, открепление, отсоединение в период действия статуса «не соответствует».

11.5.2 Цветовая гамма маркировки должна выделяться таким образом, чтобы давать возможность однозначно определить, что продукция не может быть допущена к дальнейшему использованию.

11.5.3 В случае невозможности нанесения изделие, объект помещается в соответствующую тару с необходимой маркировкой и специфичным значком;

11.5.4 Содержание маркировки должно быть уникальным для каждой единицы продукции и однозначно ее идентифицировать, т.е. состоять из атрибутов, специфичных для данного вида продукции и рекомендованных в 8.17.2.

11.5.5 При обнаружении несоответствующей продукции, находящейся в эксплуатации и возврате ее изготовителю, маркировка производится аналогичным способом, что и несоответствующая продукция, обнаруженная в ходе изготовления.

#### 11.6 Зона изоляции

11.6.1 После маркировки несоответствующей продукции она должна быть помещена в зону изоляции. Перемещение несоответствующей продукции в зону изоляции должно сопровождаться записью в журнале учета несоответствующей продукции по форме, установленной внутренними документами системы менеджмента организации.

11.6.2 Зона изоляции несоответствующей продукции должна быть выделена цветом, сопровождающим маркировку изделия, записи в связанных документах, тарные места, предназначенные для несоответствующей продукции. Выбранный цвет должен резко отличаться от цветовой гаммы зоны входного контроля, производственного цеха, площадки испытаний.

11.6.3 Доступ в зону изоляции должен быть исключен для посторонних лиц.

11.6.4 Если при выявлении несоответствующей продукции отсутствует возможность ее немедленного перемещения в зону изоляции, данная продукция маркируется в установленном порядке и помещается в тарное место, специально оборудованное для временного хранения несоответствующей продукции до ее транспортирования в зону изоляции.

11.7 Маркировка несоответствующей продукции должна оставаться на продукции до момента утверждения акта об устранении несоответствий.

11.8 При принятии решения об утилизации продукции в связи с невозможностью устранения несоответствия, продукция маркируется способом, предотвращающем удаление маркировки с изделия.

11.9 Выпуск продукции из зоны изоляции может быть произведен только с сопроводительным документом в виде акта об устранении несоответствий или заключения об утилизации продукции при невозможности устранения выявленного несоответствия.

11.10 Решение о дальнейшем использовании несоответствующей продукции после её доработки принимается в зависимости от степени их влияния на работоспособность изделия после доработки:

- полностью соответствует НД и договорным условиям и реализуется для использования по прямому назначению;
- реализуется для применения в других целях;
- полностью утилизируется.

Решение принимается предприятием на основе требований СТО или другой внутренней документации, при необходимости с участием заказчика.

## **12 Рассмотрение рекламаций (претензий) потребителей на поставку продукции, не соответствующей НД и условиям договоров**

12.1 Работа по рассмотрению рекламаций (претензий) потребителей направлена на:

- выявление и устранение причин несоответствия поставляемой продукции НД и договорным условиям (брака);
- повышение ответственности изготовителя за качество поставляемой продукции;
- соблюдение потребителем условий эксплуатации (потребления) поставленной продукции, а также ее хранения и транспортирования.

12.2 При выявлении потребителем в процессе производства, эксплуатации, хранения и транспортирования несоответствия продукции НД, условиям договора потребитель вправе предъявлять рекламации изготовителю [3] (Порядок предъявления по ГОСТ Р 55754).

12.3 Рекламация не предъявляется:

- по истечению гарантийных сроков и обязательств на продукцию;
- если обнаруженные дефекты явились следствием несоблюдения потребителем требований НД и правил эксплуатации (потребления), хранения и транспортирования.

12.4 Рекламация предъявляется в форме рекламационного акта, составленного комиссией потребителя, в состав которой должны входить представители изготовителя (рекомендуемая форма в Приложении Л).

Комиссия:

- устанавливает характер несоответствий (дефектов) и причин их появления;
- дает рекомендации по разработке и реализации мероприятий по устранению причин возникновения несоответствий (дефектов);
- исключения возможности возникновения аналогичных несоответствий (дефектов) продукции в процессе ее производства и эксплуатации.

12.5 ОТК совместно с другими службами предприятия:

- ведет учет поступивших (в том числе на электронных носителях) от потребителей рекламаций (претензий) на качество продукции в условиях эксплуатации;
- дает предложения по участию своих представителей в комиссии, сформированной потребителем.
- осуществляет контроль за устранением несоответствий установленным требованиям, за оперативной заменой дефектных деталей, узлов, изделия в целом;

На основании оценки уровня рекламаций при эксплуатации продукции представляет предложения в план мероприятий по повышению качества продукции, условиям ее эксплуатации, корректировки технологического процесса изготовления и проведения контрольных операций (см. 13.6.3).

12.6 На покупные изделия, забракованные при входном контроле рекламационный акт составляет ОТК с участием других служб предприятия в порядке, изложенном в разделе 5.

12.7 Регулирование спорных вопросов между изготовителем и потребителем в процессе рассмотрения рекламаций следует решать с учетом ГОСТ Р ИСО 10003.

12.8 Если при рассмотрении рекламационного акта в комиссии между изготовителем и потребителем возникли разногласия о характере и причинах возникновения дефектов изделий, заинтересованная сторона может обратиться в стороннюю организацию для проведения технической экспертизы, которая выдает заключение по рекламации.

12.9 Процедуру управления рассмотрением рекламаций (претензий) предприятию следует отразить в СТО.

### **13. Сбор, анализ и обобщение статистических и других данных о качестве и потребительских свойствах выпущенной продукции, причин возникновения дефектов, разработка мероприятий по их устранению и предупреждению брака**

13.1 Сбор, анализ и обобщение статистических и других данных о качестве и потребительских свойствах выпущенной продукции проводится с целью корректной обработки этих данных и получения достоверной оценки текущего состояния процессов производства.

13.2 Анализ и оценка качества изготавливаемой продукции и технологии ее производства проводится службой технического контроля и/или при ее участии в составе других подразделений предприятия;

13.3 Анализ причин возникновения дефектов проводится с целью системного улучшения процессов производства и повышения качества продукции, в том числе для разработки плана мероприятий по предупреждению возникновения брака.

При аналитической работе учитываются: объем выпускаемой продукции, специфика жизненного цикла изготовления продукции, требования к продукции, определяемые ее областью применения.

13.4 Служба технического контроля:

- участвует в установлении договорных взаимоотношений с потребителями продукции по вопросам обеспечения и контроля качества на основе правовых норм взаимоотношений организаций изготовителей и потребителей, установленных в законодательстве [5];

- учитывает требования, установленные законодательством [3];

– при практическом взаимодействии с потребителем учитывает требования ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ Р ИСО 10001, ГОСТ Р ИСО 10002;

– организует сбор статистической информации о возникновении дефектов в процессе производства и в ходе ее эксплуатации;

– проводит анализ причин возникновения дефектов;

– участвует в организации коммуникационных каналов с потребителем и заказчиком по вопросам, связанным с отказами изделий в процессе их эксплуатации;

– дает предложения по формированию комиссии по устранению выявленных дефектов и разработки плана предупреждающих мероприятий;

– осуществляет контроль за реализацией и эффективностью мероприятий по устранению выявленных несоответствий и предупреждению брака.

– участвует в проведении внутренних аудитов, проверок со стороны руководства.

13.5 Служба технического контроля совместно с другими подразделениями предприятия

– организует проведение различных оперативных совещаний по качеству с рассмотрением хода выполнения коррелирующих мероприятий по устранению несоответствий, профилактике брака;

– участвует в разработке и реализации комплексных планов повышения технического уровня и качества продукции в рамках функционирования СМК, программ и планов импортозамещения;

– реагирует на публикации средств массовой информации, обращения структур защиты прав потребителей о фактах поступления на рынок несоответствующей, бракованной продукции, изготовленной предприятием.

– организует конференции по техническому уровню и качеству выпускаемой продукции с участием потребителей и поставщиков комплектующих узлов, сырья и материалов.

13.6 Служба технического контроля совместно с другими подразделениями предприятия:

– разрабатывает предложения по совершенствованию НД конструкторско-технической документации, устанавливающей требования к продукции и технологии ее изготовления;

Примечание – Основаниями для разработки предложений по совершенствованию НД могут служить:

– результаты производственного контроля;

**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

– выявленные несоответствия продукции или технологических процессов требованиям действующей НД;

– изменения в законодательстве, регулирующем качество и безопасность продукции и другие аспекты;

– внедрение новых технологий, материалов или оборудования, в том числе в области измерений и испытаний;

– анализ отзывов потребителей и эксплуатационных характеристик продукции;

– международные стандарты и передовой опыт других организаций.

– участвует в управлении изменениями в конструкторской и технологической документации, оборудования и приборов, которые способны повлиять на соответствие выпускаемой продукции установленным требованиям (способы внесения изменений в ГОСТ Р 2.503–2023);

– для предупреждения возможных неблагоприятных последствий от внедрения разработанных изменений проводит оценку рисков, связанных с внесением изменений с учетом влияния на качество продукции, технологический процесс и методы оценки качества продукции;

– контролирует после внесенных изменений проведение испытаний;

– осуществляет контроль за обеспеченностью, доступностью, актуальностью НД, технологической документации на всех участках технологического процесса изготовления, испытания и контроля качества;

– проверяет обеспечение методиками измерений, необходимыми для испытания продукции.

## **14 Участие службы технического контроля в проведении добровольного и обязательного подтверждения соответствия**

14.1 При добровольной сертификации продукции служба технического контроля:

– оказывает помощь в установлении своих требований при подписании договора предприятия с органом по сертификации;

– проверяет внесение изменений в ТУ, СТО, технологическую документацию в соответствии с внесенными в договор требованиями;

– участвует в подготовке предсертификационного и инспекционных аудитов, проводимых органами по сертификации.

14.2 При сертификации систем менеджмента качества служба технического контроля:

- участвует по поручению руководства предприятия в проверке готовности предприятия к сертификации СМК, во внутренних аудитах системы, поддержании ее в актуальном состоянии;

- принимает участие в оценке соответствия производства, если это предусмотрено соответствующей системой добровольной сертификации (руководящие указания по аудиту СМК по ГОСТ Р ИСО 19011).

14.3 При обязательном подтверждении соответствия служба технического контроля:

- проверяет наличие на предприятии и актуальность НД, содержащихся в прилагаемых к техническому регламенту перечнях;

- контролирует выполнение принятых организационно-технических мероприятий по устранению несоответствий продукции требованиям технических регламентов.

## **15 Развитие и совершенствование системы технического контроля на предприятии**

15.1 Службе технического контроля, совместно со службами предприятия под руководством главного инженера (заместителя директора по качеству), необходимо предусмотреть в работе следующие направления.

15.2 Разработка перспективного плана модернизации службы технического контроля, как подсистемы производственного контроля, – важнейшего звена СМК.

15.3 Совершенствование методов контроля качества:

- а) внедрение современных способов активного контроля, позволяющего эффективно воздействовать на производство и уровень качества продукции на всех стадиях ее создания;

- б) цифровизация контрольных операций при:

- приемо-сдаточных испытаниях сложных высокотехнологичных изделий с применением цифровых моделей изделий по ГОСТ Р 57700.2;

- испытаниях изделий на надежность, комплексное воздействие климатических факторов и др. с применением цифровых двойников по ГОСТ Р 57700.37;

- квалификационных испытаниях, в том числе контроля качества первого образца изделия;

- при оптимизации критических зон и снижении трудоемкости контрольных операций;



**ГОСТ Р \_\_\_\_\_ –  
(проект, первая редакция)**

в) углубленное внедрение статистического регулирования технологических процессов, методов анализа контрольных операций с учетом ГОСТ Р ИСО/ТО 10017.

г) внедрение непрерывного контроля по ходу технологического процесса (эстафета качества, встроенное качество);

д) организация наглядного представления итогов контроля качества после выполнения конкретных технологических операций (показ типичных отклонений в фото и графиках).

**15.4 Освоение инновационной техники технического контроля:**

– автоматизация контрольных операций, применение контрольных автоматов и роботов;

– расширение использования для неразрушающего контроля интроскопической техники для акустического, электромагнитного, радиационного и оптического методов контроля;

– внедрение современных форм метрологического обеспечения.

**15.5 Улучшение организации труда персонала ОТК:**

– внедрение принципов бережливого производства на рабочих местах контролеров;

– применение прогрессивных форм нормирования и оплаты труда работников ОТК.

**15.6 Повышение квалификационного уровня персонала службы технического контроля:**

– переход на непрерывное повышение квалификации персонала ОТК, включающее ежегодное обучение по программе дополнительного образования, разовых семинаров по новеллам технического контроля, участие в конференциях и круглых столах по профильной тематике;

– обучение персонала, участвующего в организации испытаний продукции с использованием математических моделей;

– организация института наставничества для новых сотрудников и молодых специалистов, поступивших на работу в службу технического контроля.

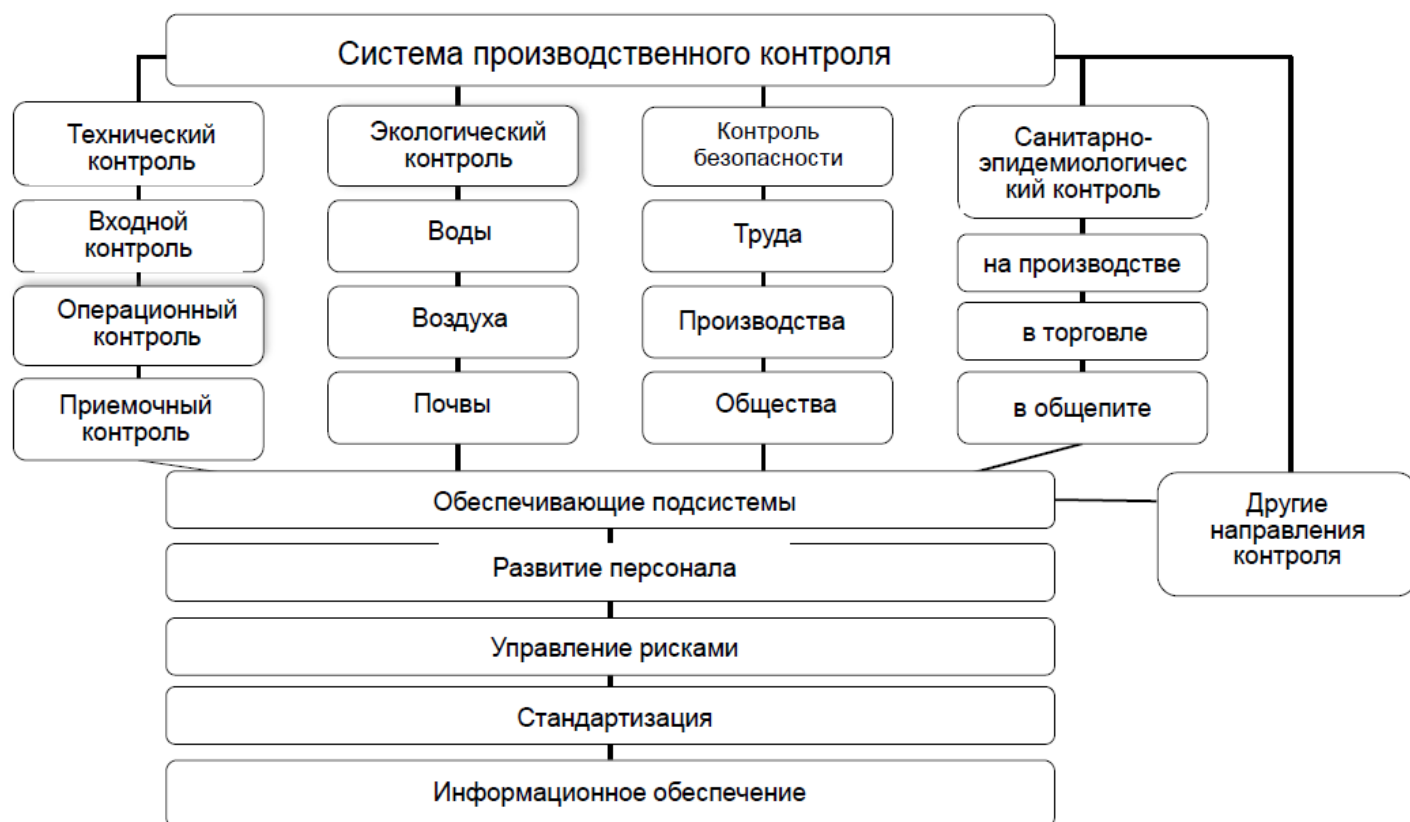
**15.7 Цифровизация информационного обеспечения контрольных процессов, а также коммуникаций с потребителями.**

**15.8 Организация мониторинга, обобщения и информировании о несоответствиях и недостатках, обнаруженных при входном контроле продукции,**

поступающей на предприятие от поставщиков продукции, в том числе от малых предприятий.

15.9 Организация освещения в средствах массовой информации достижений в повышении технического уровня и качества выпускаемой предприятием продукции в результате системного подхода к контрольной деятельности в рамках СМК

## МОДЕЛЬ СИСТЕМЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ



Приложение Б  
(справочное)

СОСТАВ И СТРУКТУРА  
СЛУЖБЫ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ



**Приложение В**  
**(справочное)**

**Рекомендации по структуре и функциям отдела (управления) технического  
контроля промышленного предприятия (ОТК)**

В.1 ОТК является, как правило, самостоятельным структурным подразделением предприятия, либо входит в структуру службы качества, руководитель которой в большинстве случаев – директор по качеству и подчиняется непосредственно первому лицу предприятия

В.2 Функции технического контроля разделами 5-15 настоящего стандарта могут быть возложены на лаборатории и другие подразделения предприятия, а также на специально уполномоченных для этого лиц (пищевое производство, пищевая продукция и другое).

В.3 Приёмка готовой продукции или ее переделов может быть доверена лицам и подразделениям предприятия, работающих в условиях самоконтроля.

В.4 Структура и штаты ОТК предприятия разрабатываются с учетом характера производств, а также трудоемкости контрольных операций и утверждается руководителем предприятия.

В.5 Все работники цехов и других подразделений предприятия, занятые только техническим контролем, входят в состав ОТК.

В.6 Начальник ОТК назначается приказом руководителя предприятия. В случае вхождения предприятия в состав холдинга, другого объединения, начальник ОТК может быть назначен приказом руководителя объединения. Возможен вариант двойного подчинения начальника ОТК.

В.7 Деятельность ОТК распространяется на все стадии и этапы производства продукции, ее хранения, транспортирования и на определенные этапы эксплуатации в соответствии с функциями, определенными в настоящем стандарте.

Приложение Г  
(рекомендуемое)

Форма журнала для перечня продукции, подлежащей верификации

Журнал для перечня продукции, подлежащей верификации

Дата поступ- ления	Постав- щик	Наиме- нование продук- ции	Сертификат качества (паспорт, сертификат и т.д.)	Вид упаковки	Масса, партия, номер	Дата изготов- ления	Место отбора образца (выборки или пробы)	Дата отбора образца (выборки или пробы)	Заключение о качестве, подпись, ответственного лица от ОТК
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Приложение Д  
(обязательное)

**Форма акта отбора образцов (выборки или проб)**

**Акт отбора образцов (выборки или проб)**

Настоящий акт свидетельствует о том, что \_\_\_\_\_ г. были отобраны образцы (выборки или пробы) для проведения контроля или испытаний и опломбированы.

1. Фамилии и должности членов комиссии \_\_\_\_\_
2. Наименование продукции \_\_\_\_\_
3. Поставщик \_\_\_\_\_
4. Дата поступления продукции на склад \_\_\_\_\_ г.
5. Количество (масса), кг \_\_\_\_\_
6. Вид упаковки \_\_\_\_\_
7. Номера мест, из которых отобраны образцы (выборки или пробы) \_\_\_\_\_
8. Образцы (выборки или пробы) отобраны в соответствии с \_\_\_\_\_
9. Способ отбора образцов (выборок или проб), количество \_\_\_\_\_
10. Образцы (выборки или пробы) отобраны для хранения, опечатаны и снабжены этикетками (ярлыками) \_\_\_\_\_
11. Отобранные образцы (выборки или пробы) направлены для контроля или испытания в \_\_\_\_\_

Фамилии и подписи:

Ответственного за хранение \_\_\_\_\_

Ответственного от ОТК \_\_\_\_\_

Приложение Е  
(рекомендуемое)

Форма ярлыка соответствия

Ярлык соответствия

1. Наименование продукции \_\_\_\_\_

2. Номер партии \_\_\_\_\_

3. Количество (шт., кг, м) \_\_\_\_\_

4. Дата поступления на предприятие \_\_\_\_\_ г.

5. Продукция соответствует \_\_\_\_\_

Указать НД, устанавливающий требования

Фамилия и подпись лица,  
ответственного от ОТК за входной контроль \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_ г.



Приложение Ж  
(рекомендуемое)

Форма ярлыка несоответствия

Ярлык несоответствия

1. Наименование продукции \_\_\_\_\_
2. Номер партии \_\_\_\_\_
3. Количество (шт., кг, м) \_\_\_\_\_
4. Дата поступления на предприятие \_\_\_\_\_ г.
5. Номер акта отбора образцов (выборки или пробы) \_\_\_\_\_
6. Продукция не соответствует \_\_\_\_\_  
указать НД, устанавливающий требования

Фамилия и подпись лица,  
ответственного от ОТК за входной контроль \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_ г.

**Приложение И  
(обязательное)**

**Форма запрещения на использование в производстве**

**Запрещение на использование в производстве**

Выдано \_\_\_\_\_  
(ответственному за хранение)

в том, что запрещается запускать в производство продукцию \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

наименование продукции

не соответствующую требованиям \_\_\_\_\_  
указать НД, устанавливающий требования

Поставщик \_\_\_\_\_

Дата поступления \_\_\_\_\_ г.

Сопроводительные документы \_\_\_\_\_

Фамилия и подпись лица,  
ответственного от ОТК за входной контроль \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_ г.

Приложение К  
(рекомендуемое)

Форма протокола приемо-сдаточных испытаний

Протокол

приемо-сдаточных испытаний \_\_\_\_\_  
наименование или обозначение продукции НД  
за № \_\_\_\_\_

Наименование параметра (показателя)	Обозначение документа		Значение предельного параметра отключения	Данные испытания (контроля)	Дата проведения испытания	Подпись лица, проводивш его испытание (контроль)	Примеч ание
	Номер пункта НД						
	технических требований	методов испытаний (контроля)					

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Продукция (единицы, партии, комплекты) \_\_\_\_\_  
наименование и обозначение  
за № \_\_\_\_\_ соответствует требованиям \_\_\_\_\_  
обозначение документа(ов)  
и годная для использования по назначению (эксплуатации).

Продукция (единицы, партии, комплекты) \_\_\_\_\_  
наименования и обозначения  
за № \_\_\_\_\_ не соответствует требованиям \_\_\_\_\_  
обозначение документа(ов)  
и подлежит к возврату в ОТК.

Представитель ОТК \_\_\_\_\_  
орган приемкиличная подпись      расшифровка подписи      дата

Приложение Л  
(рекомендуемое)

Форма рекламационного акта

Экз. № \_\_\_\_\_

УТВЕРЖДАЮ

М.П. \_\_\_\_\_

должность, потребитель

личная подпись

инициалы, фамилия

от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Рекламационный акт № \_\_\_\_\_

от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

1. \_\_\_\_\_  
наименование потребителя и его реквизиты
  2. \_\_\_\_\_  
наименование изготовителя и его реквизиты
  3. \_\_\_\_\_  
наименование изделия, номер партии, индивидуальный номер (при наличии)
  4. \_\_\_\_\_  
дата поступления (дата подписания акта приемки)
  5. Гарантийный срок эксплуатации \_\_\_\_\_  
продолжительность
  - 5.1. \_\_\_\_\_  
Указывают начальный момент исчисления и использованную часть гарантийного срока
  - 5.2. Гарантийная наработка \_\_\_\_\_  
указывают количество часов, циклов и т.п. и использованную часть гарантийной наработки
  - 5.3. Гарантийный срок хранения \_\_\_\_\_  
продолжительность
  - с \_\_\_\_\_  
указывают начальный момент исчисления и использованную часть гарантийного срока хранения
  6. Дата обнаружения дефекта \_\_\_\_\_
  7. Уведомление о вызове представителя изготовителя выслано « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.
  8. Описание обнаруженных дефектов и пункты НД, которым не соответствуют изделия \_\_\_\_\_
  9. Причины возникновения дефекта, обстоятельства, при которых он возник, соблюдение правил эксплуатации \_\_\_\_\_
  10. Изделие подлежит организации \_\_\_\_\_  
замене (восстановлению) изготовителем
  11. Заключение \_\_\_\_\_  
характер дефекта, решение о замене (восстановлении) изделия
- Председатель Комиссии \_\_\_\_\_  
личная подпись    расшифровка подписи

## Библиография

[1] Федеральный закон от 27.12.2002 N184-ФЗ «О техническом регулировании.

[2] Федеральный закон от 05.04.2016 г. N 104-ФЗ "О внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации по вопросам стандартизации.

[3] Закон Российской Федерации от 07.02.1999 №2300–1 «О защите прав потребителей».

[4] Методические рекомендации МР 2.3.0279-22 «Рекомендации по осуществлению производственного контроля за соответствием изготовленной продукции стандартам, техническим регламентам и техническим условиям» (утв. Федеральной службой по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека 21 марта 2022 г.).

[5] Гражданский кодекс Российской Федерации.

[7] Приказ Министерства промышленности и торговли Российской Федерации от 28.08.2020 №2905 «Об утверждении порядка проведения испытаний стандартных образцов или средств измерений в целях утверждения типа, порядка утверждения типа стандартных образцов или типа средств измерений, внесения изменений в сведения о них, порядка выдачи сертификатов об утверждении типа стандартных образцов или типа средств измерений, формы сертификатов об утверждении типа стандартных образцов или типа средств измерений, требований к знакам утверждения типа стандартных образцов или типа средств измерений и порядка их нанесения».

---

УДК 006.354

ОКС 03.120.20

**Ключевые слова:** производственный контроль, технический контроль, предприятие, входной контроль, операционный контроль, выборочный контроль, система менеджмента качества, процесс, порядок, отдел технического контроля, приемка продукции показатели

---

**Ответственный разработчик:**

Член правления Всероссийской организации качества (ВОК),

эксперт, доктор экономических наук

В.Я. Белобрагин