

# ОРГАНИЗАЦИЯ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И ИСПЫТАНИЙ ПРОДУКЦИИ

Дьяченко А.Н.

*Дьяченко Анастасия Николаевна - магистр,  
кафедра метрологии, стандартизации и управления качеством,  
Российский государственный аграрный университет  
Московская сельскохозяйственная академия им. К.А. Тимирязева, г. Москва*

**Аннотация:** цель входного контроля качества материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий – установить соответствие их качества требованиям нормативно-конической документации. В ряде случаев по согласованию с поставщиками предприятие-потребитель осуществляет отбор комплектующих изделий, полуфабрикатов и материалов по параметрам, не указанным в стандартах, технических условиях или договорах на поставку этих видов продукции, а также проверку возможности использования продукции в режимах, которые отличаются от указанных в нормативно-технической документации. Необходимость проведения, вид и план контроля, перечень проверяемых видов продукции определяет предприятие-потребитель.

**Ключевые слова:** контроль, зависимость, потребитель, детали, узлы, допуск, качество, проверка, служба.

Входной контроль осуществляется подразделением ОТК, организационная структура которого определяется в зависимости от объема работ по входному контролю [1]. Подразделение руководствуется:

- положением об ОТК;
- положением о подразделениях входного контроля, в котором определены основные задачи, права и обязанности работников, организационная форма проведения контроля и правила взаимоотношений с другими службами предприятия;
- нормативно-техническими документами по входному контролю, действующими на предприятии и учитывающими основные положения «Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения по качеству» [2].

Службе входного контроля выделяются специально оборудованные помещения (например, для контроля качества черных и цветных металлов, для контроля качества неметаллических деталей и узлов, для контроля качества электротехнических изделий и др.). Для проведения входного контроля поступающей на предприятие продукции составляется перечень ее видов, перечень контролируемых параметров с указанием допусков на них, требования к средствам измерений и испытаниям, описание условий проведения контроля по каждому параметру. Затем разрабатывается технология проведения контроля, при этом методы и средства контроля должны отвечать требованиям, предъявляемым к точности измерения показателей качества контролируемой продукции, указанных в ненормативной документации [3].

Входному контролю подвергается только та продукция, которая оформлена ОТК завода поставщика и на которую есть сопроводительная документация [4].

Для проведения инспекционного контроля в составе ОТК организуется инспекторская группа, численный состав которой зависит от специфики производства. Работа инспекторской группы осуществляется по плану, утвержденному начальником ОТК (главным контролером) [6].

Инспекторская группа периодически может проводить испытания готовой продукции. Результаты испытаний позволяют подтвердить правильность введения конструктивных изменений в изделие или выявить дефекты [9, 10].

Результаты инспекционного контроля используются при определении комплексных показателей качества, которые характеризуют работу различных подразделений предприятия по повышению качества выпускаемой продукции [5].

Испытание продукции (ГОСТ 15.001-73). Предприятие-изготовитель принимает участие в проведении предварительных приемочных испытаний продукции с целью определения соответствия ее техническому заданию, требованиям нормативно-технической документации и возможности постановки продукции на производство [8].

Учет и анализ брака. Изделия, полуфабрикаты, детали, узлы и т.п., качество которых не соответствует требованиям нормативно-технической документации, считаются браком. Правильно организованный учет и анализ брака позволяет оставить мероприятия по улучшению технологического и повышению качества выпускаемой продукции. Следует различать брак в производстве, т.е. продукцию, при негодности по вине работников завода, и брак не в производстве, продукцию, которая была испорчена не по вине работников завода. К браку в производстве не относятся также заготовки, исправление которых

предусмотрено технологическим процессом, и продукция, испорченная в процессе подготовки кадров [11].

#### **Список литературы**

1. *Леонов О.А., Бондарева Г.И., Шкаруба Н.Ж., Вергазова Ю.Г.* Качество сельскохозяйственной техники и контроль при ее производстве и ремонте // Тракторы и сельхозмашины, 2016. № 3. С. 30-32.
2. *Леонов О.А., Капрузов В.В., Темасова Г.Н.* Стандартизация. М., 2008.
3. *Леонов О.А., Темасова Г.Н., Вергазова Ю.Г.* Управление качеством. М., 2015.
4. *Леонов О.А., Шкаруба Н.Ж.* Результаты экономической оптимизации выбора средств измерений при контроле качества технологических процессов в ремонтном производстве // Вестник ФГОУ ВПО МГАУ, 2007. № 5. С. 109-112.
5. *Бондарева Г.И.* Метрологическое обеспечение контроля деталей на машинно-технологических станциях. М., 2007. 82 с.
6. *Леонов О.А., Шкаруба Н.Ж.* Методы и средства измерений электрических и тепловых величин. М., 2015. 166 с.
7. *Леонов О.А., Шкаруба Н.Ж.* Метрология и технические измерения. М., 2015. 239 с.
8. *Бондарева Г.И. и др.* Метрология: измерение массы в АПК. М., 2014.
9. *Белов В.М. и др.* Сборник задач по метрологии, стандартизации и сертификации. М.: ФГОУ ВПО МГАУ, 2001. 140 с.
10. *Белов В.М. и др.* Курсовое проектирование по метрологии, стандартизации и квалиметрии. М.: МГАУ, 2000. 136 с.
11. *Белов В.М. и др.* Журнал лабораторных работ по курсу «Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения». М., 1991. 38 с.