

निरीक्षण :— ~~निरीक्षण~~ पदार्थों, उत्पादों तथा कार्य विधियों की
उनके स्थापित मानकों की तुलना के कार्य को ~~निरीक्षण~~
निरीक्षण कहते हैं।

निरीक्षण के उद्देश्य :— ~~निरीक्षण~~ के उद्देश्य निम्नलिखित हैं।

1. निरीक्षण द्वारा ऐसे उत्पादों को अलग करना जो निर्धारित मानक पर ~~उत्पाद~~ ~~नहीं~~ ~~हैं~~। के अनुरूप नहीं हैं। इसी सूचना निर्माण विभाग से अधिकारियों को देना, जिससे की दोषपूर्ण निर्माण को रोका जा सके।
2. दोषपूर्ण उत्पाद उपभोक्ता तक न पहुँचे, जिससे की इच्छा की प्रतिक्रिया बनी रहे।
3. दोष खराब उत्पादन को तुरंत रोकना। दोष के कारणों को पता लगाकर दोषों का निवारण करना, ताकि कच्चे माल श्रम आदि की व्ययत हो सके।
4. सूचना गुण नियंत्रण विभाग को उत्पाद के दोषों से सूचित करना ताकि दोष निवारण के लिए उचित नीतियाँ बनाई जा सकें।
5. परिष्कृत उत्पादों (Finished Products) में सम्भावित परेशानियाँ तथा कमजोरियों के स्रोतों का पता लगाना और इस प्रकार निरीक्षण द्वारा अभिकल्पक कर्तव्यों (Designers) के कार्य का परीक्षण करना।
6. उत्पाद का प्रचालन (Operation) सुरक्षित है या नहीं इसकी पुष्टि करना।

Types of Inspection

- (1) Inspection of Incoming Materials
- (2) Total Inspection (औज़र निरीक्षण)
- (3) वॉच-प्रोसेसिंग (Watch-Process Inspection)
- (4) नमूना निरीक्षण (Sampling Inspection)
- (5) कार्यात्मक निरीक्षण (Functional Inspection)
- (6) प्रक्रम निरीक्षण (Process Inspection)
- (7) पूर्णतः तैयार उत्पाद का निरीक्षण (Finished Product Inspection)
- (8) पायलट पीस निरीक्षण (Pilot Piece Inspection)
- (9) मुख्य आपरेशन निरीक्षण (Key operation inspection)
- (10) क्षमता निरीक्षण (Endurance Inspection)
- (11) फ्लोर निरीक्षण (Floor Inspection)
- (12) केंद्रीयीकृत निरीक्षण (Centralized Inspection)

Inspection of Incoming materials

यह निरीक्षण वह प्रथम चरण है, जिसके अंतर्गत उद्योग में प्रयोग में लाये जाने वाले कच्चे माल (Raw material) तथा अन्य आगत सामग्री का निरीक्षण आगार में रखने से पहले ही भली-भांती कर लिया जाता है। सम्पूर्ण आगत सामग्री व कच्चे माल का निरीक्षण या तो विक्रेता का यहां या कोरखाने के गेट पर ही कर लिया जाता है। आगत सामग्री यदि काफी अधिक मात्रा में हो और जिसकी क्वालिटी का समय भी अत्यधिक हो तो फिर उसका निरीक्षण विक्रेता के स्थल पर कर लेना निवर्त्य (Economic) होता है, साथ ही इससे भ्रम की कल्पना भी हो जाती है।

औज़र निरीक्षण (Total Inspection)

सम्पूर्ण औज़र, मशीनों, जिग्स व फिक्सचर्स तथा गेंजो आदि का निरीक्षण उत्पादन कार्य प्रारम्भ करने से पहले ही कर लिया जाता है। इसे सुझाव देते हैं कि इनके इन्तकाल

उत्पादन सही गुण स्वरूप प्राप्त हो लगे। यह बहुत जरूरी है कि जो औजार उत्पादन कार्य में प्रयोग में लगे जाएं, उनमें निश्चित स्तर हो तथा वे स्वयं सुदृढ़ हो अन्यथा सम्पूर्ण निर्माण प्रणाली खराब हो जाएगी।

(3) रात-परिष्कार निरीक्षण (Even Perceptual Inspection)

निरीक्षण की दो विधि-में प्रत्येक निर्मित-उत्पाद का निरीक्षण किया जाता है। गुणों के निश्चित मानों के अनुरूप समस्त निर्मित मान का निरीक्षण कर सही मान को स्वीकृत तथा खराब मान को अस्वीकृत करने दो वर्गों में अलग अलग कर दिया जाता है। सही स्वीकृत मान को बाजार में भेज दिया जाता है तथा खराब अस्वीकृत मान को व्यर्थ मान को शीटों में पृथक रख दिया जाता है, जिनमें से सुधारने लायक नगों को दोष विवरण के लिए पुनः विभाग में वापस भेज कर उन्हें सही कर लिया जाता है। निरीक्षण की यह विधि- औषाकृत अधिक होने का कारण रहने लगेगी है, क्योंकि इससे उत्पादन लागत बढ़ जाती है। उत्पादन लागत बढ़ जाने के कारण उत्पाद का बाजार मूल्य बढ़ जाता है, जो व्यापार के दृष्टिकोण से हानि कारक है। फिर भी कुछ उत्पादन ऐसे होते हैं, जिनका रात-परिष्कार निरीक्षण करना बहुत जरूरी हो जाता है। जैसे - महंगे आभूषणों का उत्पादन किसी विशिष्ट मशीन, वायुयान, जलयान या अंतरिक्षयान का उत्पादन आदि। अर्थात् ऐसे उत्पादन जहाँ पर कि किसी विशिष्ट आईटम पर किसी विशिष्ट उत्पाद का निर्माण हो रहा हो या महंगे आभूषण वगैरह निर्मित किए जा रहे हों या फिर मात्र एक या दो ही नगों का निर्माण हो रहा हो। यहाँ रात-परिष्कार निरीक्षण आवश्यक है।