ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

АППАРАТУРА РАДИОЭЛЕКТРОННАЯ БЫТОВАЯ

ПРИЕМКА

ГОСТ 21194—87

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.396.6:006.354 Группа Э09

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

АППАРАТУРА РАДИОЭЛЕКТРОННАЯ БЫТОВАЯ

Приемка

Domestic radioelectronic apparatus. Acceptance

ГОСТ 21194—87

ОКСТУ 6580

Срок действия с 01.01.88
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бытовую радиоэлектронную аппаратуру (далее — аппаратура) серийного и массового производства.

Стандарт устанавливает правила испытаний, приемки и контроля качества готовой аппаратуры отделом технического контроля (ОТК) и органом Государственной приемки продукции (Госприемка) на предприятии-изготовителе и порядок приемки аппаратуры потребителем (покупателем).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Для проверки соответствия аппаратуры требованиям стандартов и технических условий (ТУ) на аппаратуру на предприятии-изготовителе проводятся следующие основные категории контрольных испытаний аппаратуры: приемо-сдаточные (ПСИ), периодические (ПИ) и типовые.

ОТК при отсутствии Госприемки проводит ПСИ методом сплошного или сплошного и выборочного контроля в соответствии с ТУ, а при наличии Госприемки — предъявительские испытания по ГОСТ 26964—86 методом сплошного контроля в объеме требований, установленных ТУ.

Госприемка проводит ПСИ аппаратуры методом статистического приемочного контроля, а также сменные контрольные испытания аппаратуры (КИ).

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987

Порядок проведения КИ приведен в приложении 1.

1.2. Объем, последовательность и методику ПСИ и ПИ устанавливают в ТУ.

1.3. В процессе испытаний запрещается подстраивать аппаратуру и заменять входящие в нее сменные элементы, если это не указано в стандартах и ТУ.

1.4. Применяемые методы, средства испытаний, измерений и контроля должны соответствовать НТД по метрологическому обеспечению.

1.5. ПСИ методом выборочного контроля и ПИ аппаратуры проводят на случайной выборке в соответствии с ГОСТ 18321—73.

1.6. Аппаратура, предъявляемая на ПИ, должна быть укомплектована в соответствии с требованиями ТУ.

1.7. Предъявление аппаратуры на испытания, проводимые ОТК, проводят извещением по форме приложения 2.

К извещению прилагают документы, подтверждающие изготовление аппаратуры в соответствии с требованиями стандартов и ТУ.

1.8. ОТК предъявляет Госприемке аппаратуру в неупакованном виде с оформленными технологическими паспортами на нее. Форма извещения — по ГОСТ 26964—86.

Допускается предъявление аппаратуры по журналу, форма которого определяется руководителем Госприемки (ОТК).

1.9. Госприемка проводит испытания силами и средствами предприятия-изготовителя в присутствии работников ОТК на специально оборудованных рабочих местах.

1.10. Основанием для принятия решения о приемке аппаратуры являются положительные результаты ПСИ и КИ, а также положительные результаты предшествующих ПИ аппаратуры.

1.11. Результаты испытаний считают положительными, а аппаратуру выдержавшей испытания, если она испытана в полном объеме требований стандартов и ТУ и им соответствует.

1.12. Результат испытания считают отрицательным, а изделие не выдержавшим испытание, если в результате испытания обнаружено несоответствие изделия хотя бы одному требованию, установленному в стандартах и ТУ (далее — несоответствие требованиям стандартов и ТУ).

1.13. При наличии на предприятии Госприемки формы актов, протоколов, извещений должны соответствовать ГОСТ 26964—86.

1.14. В случае применения при испытаниях средств вычислительной техники с документальным выходом результатов испытаний допускается разрабатывать и использовать машинную форму документа, удостоверяющего соответствие аппаратуры требованиям стандартов и ТУ.

1.15. Аппаратуру, по которой принято решение по п. 1.10, укомплектованную и упакованную в соответствии с требованиями

ТУ и на которую оформлены документы, удостоверяющие ее приемку, считают подлежащей отгрузке.

1.16. Решение о дальнейшем использовании забракованной аппаратуры (списание, утилизация, разборка на узлы, продажа в виде некондиционных изделий, восстановление и т. п.) принимают главный инженер и главный контролер (начальник ОТК) предприятия по согласованию с Госприемкой (при ее наличии) в соответствии с порядком, установленным министерством-изготовителем.

2. ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. ПСИ аппаратуры, на которую не установлена государственная приемка, проводит ОТК.

2.2. При отрицательных результатах испытаний при приемке аппаратуры методом сплошного контроля ОТК бракует изделие и возвращает его для исправления брака и повторного предъявления. При невозможности (нецелесообразности) устранения дефектов изделие окончательно бракуют и изолируют от годных.

2.3. Приемку аппаратуры по пунктам технических требований, для которых установлен выборочный контроль, ОТК проводит на аппаратуре, прошедшей сплошной контроль.

Число контролируемых изделий устанавливают в зависимости от объема партии, но не менее:

2 — при объеме партии до 100 аппаратов;
5 » » » от 100 до 250 аппаратов;
10 » » » от 250 до 500 аппаратов;
15 » » » от 500 до 750 аппаратов;
20 » » » от 750 до 1000 аппаратов;
25 » » » св. 1000 аппаратов.

2.4. Аппаратуру на выборочный контроль предъявляют партиями. За партию принимают аппаратуру, изготовленную в одних и тех же производственных условиях (материалы, процессы, оборудование), по одной и той же конструкторской и технологической документации за период времени, не превышающий одной смены. По результатам контроля партии принимают общее решение.

2.5. Госприемка проводит ПСИ аппаратуры в соответствии с ГОСТ 26964—86 партиями методом статистического приемочного контроля по альтернативному признаку по ГОСТ 18242—72 по пунктам требований «сплошного контроля», установленных в ТУ.

2.6. План контроля устанавливает руководитель Госприемки в соответствии с приложением 3 с учетом ритма выпуска продукции, результатов анализа ранее выявленных дефектов, рекламаций и претензий потребителей.

2.7. При отрицательных результатах ПСИ, проводимых Госприемкой, а при ее отсутствии выборочного контроля, проводимого ОТК, партию возвращают с указанием в извещении причин за-

бракования для анализа и выявления причин несоответствия требованиям стандартов и ТУ и устранения дефектов. Изделия, входящие в выборку и признанные соответствующими требованиям стандартов и ТУ, допускается принимать с правом отгрузки.

2.8. Повторные испытания проводят с предъявлением акта об анализе и устранении дефектов и перепроверке возвращенной аппаратуры (по форме приложения 4 при отсутствии Госприемки).

Выборочный контроль аппаратуры ОТК проводит на удвоенной выборке.

2.9. При отрицательных результатах повторных испытаний партию бракуют и возвращают с изложением в извещении причин забракования (со ссылкой на конкретные требования стандартов или ТУ) для анализа и устранения причин забракования, проведения мероприятий по их предотвращению, определению и доработке задела. Партию расформировывают.

Технологические паспорта изделий, входящих в партию, аннулируют. Решение о дальнейшем использовании забракованной аппаратуры — по п. 1.16.

2.10. При отрицательных результатах повторных или двух последовательных первичных испытаний партий аппаратуры испытания и приемку аппаратуры приостанавливают до реализации мероприятий по устранению причин брака. Решение о возобновлении испытаний и приемки аппаратуры принимает руководитель Госприемки, а при отсутствии Госприемки — главный контролер (начальник ОТК).

2.11. Результаты выборочного контроля ОТК оформляют протоколом по форме приложения 5.

2.12. Допускается проводить ПСИ аппаратуры Госприемкой в «потоке» чередованием сплошного и выборочного контроля в зависимости от их результатов.

2.13. При ПСИ аппаратуры в «потоке» контролируемый Госприемкой объем аппаратуры (партии) принимают равным сменному выпуску одной технологической линии или его части.

2.14. Число единиц аппаратуры, определяющее продолжительность сплошного контроля, устанавливают равным объему выборки по таблице приложения 3 или ее части.

2.15. Число единиц аппаратуры, проверяемой при выборочном контроле, определяет руководитель Госприемки.

2.16. Приемку аппаратуры в «потоке» начинают со сплошного контроля по схеме, указанной в приложении 6.

2.17. Если при сплошном контроле проверяемой аппаратуры не выявлено дефектов, осуществляют переход на выборочный контроль.

2.18. При обнаружении при сплошном контроле дефектной единицы аппаратуры ее отбраковывают, а сплошной контроль повторяют в установленном ранее объеме (см. п. 2.14).

Если при повторном сплошном контроле не обнаруживают дефектного изделия, разрешается переход на выборочный контроль. При обнаружении дефектного изделия приемку аппаратуры приостанавливают.

2.19. В случае обнаружения в процессе выборочного контроля в «потоке» изделия, не соответствующего ТУ, его отбраковывают, выборочный контроль прекращают и осуществляют переход на сплошной контроль.

2.20. Если при сплошном контроле дефектного изделия не обнаруживают, возобновляют выборочный контроль.

При обнаружении при сплошном контроле дефектного изделия приемку приостанавливают.

2.21. После приостановки приемки в «потоке» (в случаях, указанных в пп. 2.18 и 2.20) оставшуюся часть контролируемого объема аппаратуры направляют в накопитель-изолятор. Аппаратура, проверенная Госприемкой до приостановки приемки и соответствующая ТУ, может быть принята с правом отгрузки.

2.22. Аппаратура, направленная в накопитель-изолятор, после определения и устранения дефектов, перепроверки ОТК формируется как партия, предъявляемая Госприемке повторно.

2.23. Порядок возобновления приемки — по п. 2.8.

2.24. После возобновления приемки аппаратуру проверяют в порядке, изложенном в пп. 2.8—2.10.

3. ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. ПИ аппаратуры проводит предприятие-изготовитель в полном объеме требований стандартов и ТУ при участии и под контролем Госприемки (а при ее отсутствии — Главного контролера (начальника ОТК) с привлечением при необходимости представителей предприятия-разработчика и основного потребителя.

В обоснованных случаях ПИ или отдельные виды испытаний из состава ПИ по согласованию с Госприемкой (а в случае ее отсутствия с главным контролером (начальником ОТК) может проводить головная организация по государственным испытаниям (ГОГИ).

3.2. ПИ проводят поэтапно. Испытания на надежность входят в состав ПИ и являются самостоятельными испытаниями, проводимыми по ТУ.

3.3. ПИ проводят на аппаратуре, выдержавшей ПСИ, по утвержденному графику не реже одного раза в шесть месяцев, если другое не установлено в ТУ.

3.4. Число изделий, подвергаемых периодическим испытаниям, устанавливают в стандартах и ТУ, но не менее трех штук.

Проверку требований на надежность проводят на выборке, сформированной равномерно в течение периода времени между испытаниями, в количестве, установленном в стандартах и ТУ.

Форма акта об отборе аппаратуры на ПИ при отсутствии Госприемки приведена в приложении 7.

3.5. Результаты каждого этапа ПИ оформляют протоколом и актами с учетом требований п. 1.15 (по формам приложений 8—9 при отсутствии Госприемки).

3.6. При отрицательных результатах ПИ приемку и отгрузку аппаратуры приостанавливают до выявления причин возникновения дефектов, их устранения и получения положительных результатов повторных ПИ.

3.7. Повторные ПИ, за исключением испытаний на надежность, проводят на удвоенной выборке в полном объеме или, в технически обоснованных случаях, по той подгруппе испытаний, в которой имел место отказ, и по подгруппам, по которым испытания не проводились.

3.8. Если отрицательный результат ПИ обусловлен ошибкой, допущенной при проведении испытаний, то приемку и отгрузку аппаратуры возобновляют немедленно, устанавливают правильный порядок проведения испытаний.

3.9. Если отрицательный результат ПИ обусловлен отступлением от технологического процесса, которое может быть устранено немедленно, приемку аппаратуры возобновляют после устранения дефектов, проводят повторные ПИ на выборке из имеющейся в наличии партии с устраненными дефектами и после получения положительных результатов ПИ возобновляют отгрузку аппаратуры.

3.10. Если несоответствие ПИ обусловлено отступлением от технологического процесса, которое невозможно устранить немедленно, но дефектные изделия могут быть обнаружены и извлечены путем проведения сплошного контроля, то приемка и отгрузка аппаратуры может быть возобновлена по согласованию с Госприемкой (при ее отсутствии — с ОТК) при условии введения сплошного контроля ОТК по пунктам несоответствия до тех пор, пока не будут приняты необходимые меры для устранения ошибки технологического процесса и получены удовлетворительные результаты повторных испытаний этапа по пунктам несоответствия на удвоенной выборке.

3.11. При отрицательных результатах испытаний на надежность ПИ считают отрицательными, приемку и отгрузку аппаратуры приостанавливают. Предприятие-изготовитель разрабатывает мероприятия, направленные на повышение надежности и устранение причин возникновения дефектов (сплошной контроль ОТК по пунктам забракования, 100%-й входной контроль элементов, послуживших причиной дефектов и другие отбраковочные испытания).

Приемку и отгрузку аппаратуры возобновляют после выполнения мероприятий, обеспечивающих соответствие аппаратуры требованиям ТУ, подтвержденное результатами испытаний.

Проводят повторные испытания аппаратуры на надежность.

При отрицательных результатах повторных испытаний на надежность повторные ПИ считают отрицательными.

3.13. Если характер дефектов испытуемой аппаратуры снижает ее технические характеристики и качество, то вся принятая, но не отгруженная продукция должна быть возвращена на замену (или доработку, если она возможна), а по отгруженной за контролируемый период аппаратуре, которая может иметь дефекты, обнаруженные при испытаниях, министерство-изготовитель и потребитель принимают совместное решение о необходимости устранения дефектов в этой аппаратуре, либо об иных способах компенсации ущерба, причиненного потребителю аппаратуры.

3.14. При получении отрицательных результатов повторных ПИ приемку продукции прекращают до принятия решения Госстандартом СССР и министерством-изготовителем с привлечением потребителя, либо других заинтересованных министерств:

дальнейшем производстве продукции по действующей НТД;

устранении причин возникновения дефектов;

мерах по продукции, изготовленной за контролируемый период, включая принятую и отгруженную, качество которой не подтверждено повторными периодическими испытаниями;

необходимости проведения переаттестации продукции для пересмотра категории ее качества;

необходимости проведения типовых испытаний.

3.15. Если результаты периодических испытаний дважды подряд оценивают как отрицательные на протяжении двух последовательно-контролируемых ими периодов производства аппаратуры (т. е. дважды подряд по календарному графику проведения периодических испытаний), а меры, принимаемые предприятием-изготовителем по устранению причин возникновения дефектов аппаратуры, не являются эффективными и достаточными, то ОТК (Госприемка) дает свое заключение о недостаточной стабильности качества выпускаемой аппаратуры и недостаточности принимаемых мер, направляет это заключение руководителю предприятия-изготовителя, министерству и Госстандарту.

3.16. Аппаратура, прошедшая периодические испытания, поставке потребителю не подлежит.

4. ТИПОВЫЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Типовые испытания проводят после внесения изменений в конструкцию или технологию изготовления аппаратуры, которые могут повлиять на технические характеристики аппаратуры и (или) ее эксплуатацию, с целью оценки технического уровня аппаратуры, эффективности и целесообразности внесенных изменений. Типовые испытания также проводят в необходимых случаях после получения отрицательных результатов ПИ.

Необходимость проведения типовых испытаний определяют совместным решением Госприемки, ОТК и предприятия-изготовителя, а также, при необходимости, предприятия-разработчика.

4.2. Испытания проводит предприятие-изготовитель с участием и под контролем Госприемки и ОТК, а при необходимости с участием предприятия-разработчика.

4.3. В обоснованных случаях типовые испытания по согласованию с Госприемкой, а в случае ее отсутствия с Главным контролером (начальником ОТК), проводит ГОГИ.

4.4. Типовые испытания проводят по программе и методике, разработанным предприятием-изготовителем, согласованным с Госприемкой и при необходимости предприятием-разработчиком.

Программу и методику утверждает руководитель предприятия-изготовителя.

4.5. Число изделий, подвергаемых типовым испытаниям, устанавливают в программе испытаний. Отбор аппаратуры для испытаний оформляют актом.

4.6. Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений, указанных в п. 4.1, подтверждена положительными результатами испытаний, то эти изменения вносят в документацию аппаратуры в соответствии с установленным порядком.

4.7. Результаты испытаний оформляют отчетом или актом (по форме приложения 10 при отсутствии Госприемки) и протоколом (форма не регламентируется) с отражением всех результатов испытаний.

5. ПРИЕМКА АППАРАТУРЫ ПОТРЕБИТЕЛЕМ

5.1. Потребитель (покупатель) при приемке аппаратуры от предприятия-изготовителя по одному сопроводительному документу на своих складах (магазинах) проводит сплошной контроль ее соответствия требованиям стандартов на ТУ.

5.2. Проверку аппаратуры проводят по методике, указанной в ТУ, при этом проверяют:

соответствие упаковки и маркировки требованиям ТУ;

качество отделки корпуса и элементов внешнего вида изделия;

комплектность;

функционирование аппаратуры;

наличие товарного знака и торгового наименования;

соответствие руководства по эксплуатации ГОСТ 25876—83.

5.3. Если при контроле установлено несоответствие изделия хотя бы одному требованию п. 5.2, то такое изделие бракуют без забракования всей партии.

5.4. Приемка аппаратуры по качеству на оптовых базах потребителя запрещается, кроме случаев получения аппаратуры в поврежденной, открытой или немаркированной таре, в таре с поврежденной пломбой или при наличии признаков порчи аппаратуры.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

СМЕННЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

1. Сменные КИ аппаратуры Госприемка проводит в присутствии представителей ОТК по всем пунктам требований, установленных в разделе «выборочный контроль» ТУ.

2. Испытания аппаратуры с каждой технологической линии (конвейера) проводят ежесменно* на числе единиц аппаратуры, определяемом руководителем Госприемки.

3. Результаты КИ фиксируют в журнале, форму которого устанавливает руководитель Госприемки.

4. Единицы аппаратуры для проведения испытаний отбирают работники Госприемки в присутствии работников ОТК из аппаратуры, выдержавшей ПСИ по разделу «сплошной контроль» ТУ.

5. При отрицательных результатах КИ приемку и отгрузку аппаратуры приостанавливают до проведения анализа и устранения причин возникновения дефекта.

6. Повторные испытания аппаратуры проводят на удвоенном количестве единиц аппаратуры в полном объеме КИ.

7 При положительных результатах повторных КИ отгрузку аппаратуры возобновляют.

8. При отрицательных результатах повторных КИ предприятие обязано определить причины возникновения дефектов, разработать мероприятия по их устранению, а также ввести 100%-ный контроль ОТК аппаратуры по пунктам несоответствия аппаратуры требованиям ТУ.

После введения 100%-ного контроля ОТК по пунктам несоответствия приемку и отгрузку аппаратуры возобновляют. ОТК осуществляет такой порядок до внедрения мероприятий по устранению дефектов и подтверждения положительными результатами сплошного контроля ОТК и КИ Государственной приемки.

---

* Допускаются КИ с меньшей периодичностью.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

Предприятие-изготовитель _____
условное обозначение (наименование)

Главному контролеру
(Начальнику ОТК) _____
инициалы, фамилия

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____

от «___» _____ 19___ г.

о предъявлении аппаратуры на приемо-сдаточные испытания и приемку

Настоящим извещением предъявляют аппаратуру _____
наименование или

_____ за № _____
индекс

Указанная продукция проверена и принята бюро технического контроля (БТК), полностью соответствует требованиям действующей _____
наименование

документации и ее качество подтверждено _____
квалификационные или предыдущие

_____ (акт, отчет) № _____ от «___» _____ 19 г.
периодические испытания

и признана годной для сдачи ОТК.

Документы, предъявляемые при сдаче продукции:

1. Формуляр(ы) или паспорт(а).

Начальник цеха-изготовителя _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Начальник БТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Поступило в ОТК _____ ч _____ мин., «___» _____ 19 г.

_____ _____
подпись инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

Выбор плана контроля (при приемочном числе С=0) в зависимости от предела среднего выходного уровня дефектности

Контролируемое количество изделий, шт.	Средний выходной уровень дефектности, %, при объёме выборки, шт.								
	12	13	15	20	25	30	40	50	70
40	2,5	2,3	1,9	1,3					
70		2,5	2,1	1,5	1,2	0,9			
120		2,6	2,2	1,6	1,3	1,0	0,7	0,5	
200			2,3	1,7	1,4	1,1	0,8	0,6	0,4
400 и более				1,8	1,4	1,2	0,9	0,7	0,5

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

АКТ №_____

об анализе и устранении дефектов и перепроверке аппаратуры, возвращенной ОТК

Настоящий акт составлен «_____» _____ 19 г. начальником цеха-изготовителя _____ (инициалы, фамилия) и начальником БТК _____ (инициалы, фамилия) в том, что возвращенная ОТК аппаратура по извещению № _____ от «_____» _____ 19 г. _____ (количество) за № _____ перепроверена БТК.

Установленные при первичном предъявлении дефекты _____ (дефекты, выявленные работником ОТК) подтвердились, выявлены дополнительные дефекты:

_____
(дополнительные дефекты, обнаруженные при перепроверке БТК)

Результаты анализа с указанием причин дефектов и их характерности (нехарактерности) для ранее выпущенной продукции с учетом повторяемости выявленных дефектов _____

_____

Цехом-изготовителем приняты меры предупреждения дефектов и проведены следующие мероприятия: _____

_____

Выявленные дефекты устранены полностью, устранению не подлежат.

Аппаратура в количестве _____ за № _____ окончательно забракована.

Данная аппаратура в количестве _____ за № _____.

Последующая аппаратура перепроверена, признана годной и может быть предъявлена повторно (при повторном предъявлении возвращенной аппаратуры ОТК исключается текст, подчеркнутый двумя линиями, а при окончательном забраковании возвращенной аппаратуры и предъявлении последующей аппаратуры исключается текст, подчеркнутый одной линией).

Начальник цеха-изготовителя _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Начальник БТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Рекомендуемое

ПРОТОКОЛ №_____

приемо-сдаточных испытаний аппаратуры

_____ **за №** _____
наименование или индекс

Наименование параметра	шифр документа / Номер пункта: технических требований	шифр документа / Номер пункта: методов испытаний	Данные испытаний, контроля	Дата	Личная подпись работника ОТК	Примечание

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Аппаратура _____ за № _____
наименование или индекс

соответствует требованиям _____ и принята.
обозначение документов

Аппаратура _____ за № _____
наименование или индекс

не соответствует требованиям _____
обозначение документов

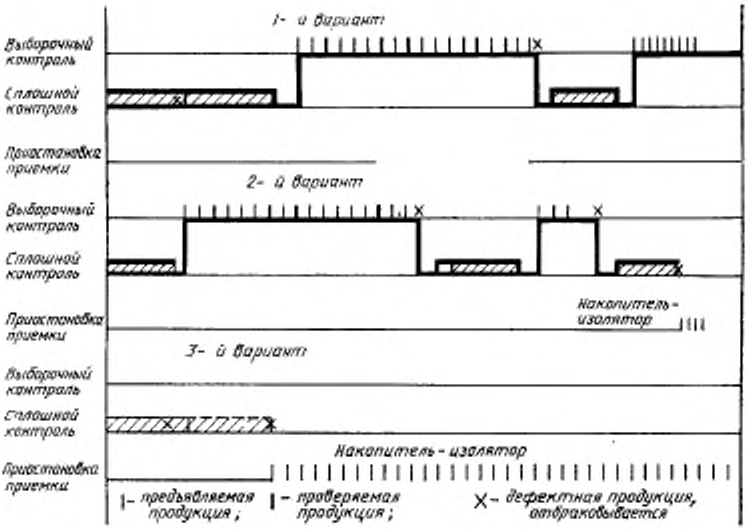
и подлежит возврату цеху-изготовителю.

Главный контролер (начальник ОТК) Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Рекомендуемое

СХЕМА КОНТРОЛЯ «В ПОТОКЕ» (НА КОНВЕЙЕРЕ)



ПРИЛОЖЕНИЕ 7
Рекомендуемое

АКТ №_____

об отборе аппаратуры для _____ **испытаний**
периодические, типовые

Настоящий акт составлен «____» _____ 19___ г. в том, что сего числа работником ОТК _____
инициалы, фамилия

в присутствии представителя цеха-изготовителя _____
фамилия, инициалы

отобрана для проведения _____ испытаний аппаратура
периодические, типовые

_____ за № _____
наименование или индекс, число

Отобранная на периодические испытания аппаратура выдержала приемо-сдаточные испытания в соответствии с _____
обозначение документа

Работник ОТК Личная подпись Расшифровка подписи
Дата

Председатель цеха-изготовителя Личная подпись Расшифровка подписи
Дата

Указанная в настоящем акте и отобранная для периодических испытаний аппаратура «____» _____ 19____ г, принята на хранение предприятием-изготовителем на склад готовых изделий.

Начальник _____ Личная подпись Расшифровка подписи
отдел сбыта, склад

Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 8
Рекомендуемое

ПРОТОКОЛ №_____

периодических испытаний продукции _____
наименование или индекс

за № _____

Наименование параметров	Единица измерения	Шифр документов		Требование к параметру		Данные испытаний, контроля	Дата	Подписи лиц, ответственных за контроль	Примечание
		Номер пункта		номин.	пред. откл.				
		технических требований	методов испытаний						

Вывод*

Вывод*

Вывод:

1. Испытания на надежность
2. Испытания при нормальных условиях
3. Испытания при повышенной и пониженной температурах и другие

Главный контролер
(Начальник ОТК)

Представитель БТК

_____ подпись _____ инициалы, фамилия _____ подпись _____ инициалы, фамилия

_____ дата _____ дата

* Необходимость выводов по каждому разделу испытаний устанавливает в зависимости от объема испытаний цех-изготовитель по согласованию с работником ОТК.

ПРИЛОЖЕНИЕ 9
Рекомендуемое

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ОТК

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель предприятия-изготовителя

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

А К Т №_____

о результатах периодических испытаний аппаратуры _____
наименование или индекс

_____ **за №** _____ **, изготовленной предприятием** _____
условное

_____
обозначение (наименование)

Данные результаты периодических испытаний распространяются на аппаратуру, выпускаемую до _____ или на аппаратуру _____
месяц, год число

_____
или ее заводские номера

Начало испытаний Окончание испытаний

« ___ » _____ 19____ г. « ___ » _____ 19____ г.

Место проведения испытаний _____

_____

1. Цель испытаний _____

2. Результаты испытаний _____
положительные или отрицательные

_____
результаты в целом; при отрицательных результатах перечисляют

_____
выявленные дефекты или делают ссылку на перечень дефектов

3. Заключение _____
выдержала или не выдержала

_____
периодические испытания

4. Предложения _____

_____

_____

5. Основание: протокол периодических испытаний №_____

от «_____»_____ 19 _____г.

Работник ОТК

_____
должность

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Представитель предприятия-изготовителя

_____
должность

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Главный контролер качества

Начальник ОТК

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 10
Рекомендуемое

УТВЕРЖДАЮ

_____
должность*

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

УТВЕРЖДАЮ

_____
должность*

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

АКТ (отчет) № _____

о результатах типовых испытаний аппаратуры _____
наименование или

_____ **за № _____, изготовленная предприятием-изготовителем**
индекс

_____ в _____.
условное обозначение (наименование) месяц, год

1. Цель испытаний: оценка эффективности и целесообразности внесенных изменений _____.
внесенные изменения

2. Результаты испытаний: _____
положительные или отрицательные

_____
результаты в целом; при наличии отрицательных результатов они перечисляются

3. Заключение _____
аппаратура соответствует (не соответствует)

_____
требованиям программ и испытаний; подтверждена (не подтверждена)

_____.
целесообразность внесения изменений

4. Предложения _____

5. Акт (отчет)* составлен на основании протокола № _____

от «_____» _____ 19_____ г.

---

* Утверждают (подписывают) в соответствии с п. 4.6 настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ИСПОЛНИТЕЛИ

И. В. Болдырев, В. В. Крупин, Ю. Н. Литвинов, В. Е. Милованова, А. С. Осташев, С. А. Попов, А. В. Цуканов.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного Комитета СССР по стандартам от 26.06.87 № 2667

3. Срок проверки — 1992 г., периодичность проверки — 5 лет.

4. Стандарт соответствует публикации QC 001002 «Правила процедуры системы сертификации изделий электронной техники МЭК (МСС ИЭТ)» CEI 1981

5. ВЗАМЕН ГОСТ 21194—82

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 18242—72	2.5
ГОСТ 18321—73	1.5
ГОСТ 25876—83	5.2
ГОСТ 26964—86	1.1, 1.8, 1.14, 2.5

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 22.07.87 Подп. в печ 14.09.87 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 0,99 уч.-изд. л. Тир. 12 000 **Цена 5 коп.**

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1003

Группа Э09

Изменение № 1 ГОСТ 21194—87 Аппаратура радиоэлектронная бытовая. Приемка

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.03.89 № 589

Дата введения 01.10.89

Вводная часть. Второй абзац после слова «(ОТК)» дополнить словами: «предприятия-изготовителя».

Пункт 1.1. Первый абзац после слов «испытаний аппаратуры»: дополнить словом: «предъявительские»;

второй абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 26964—86 методом сплошного контроля в объеме требований, установленных в ТУ» на «Объем предъявительских испытаний должен быть не меньше объема ПСИ»;

третий абзац. Исключить слова: «а также сменные контрольные испытания аппаратуры (КИ)»;

четвертый абзац исключить.

Пункт 1.4. Заменить слова: «НТД по метрологическому обеспечению» на «ТУ на аппаратуру».

Пункт 1.6. Заменить слово: «ПИ» на «испытания».

Пункт 1.7. Первый абзац дополнить словами: «или по журналу, форма которого определяется руководителем ОТК».

Пункт 1.8 изложить в новой редакции: «1.8. ОТК предъявляет Госприемке аппаратуру с оформленными технологическими паспортами на нее. Предъявление аппаратуры должно быть по предъявительским документам (извещению или журналу), формы которых должны быть согласованы с руководителем Госприемки. Допускается предъявлять аппаратуру неупакованной».

Пункт 1.9. Заменить слова: «силами и средствами» на «с привлечением сил и средств»; исключить слова: «в присутствии работников ОТК».

Пункт 1.10. Исключить слова: «и КИ».

Пункт 1.12. Заменить слова: «а изделие не выдержавшим» на «а аппаратура не выдержавшей», «изделия» на «аппаратуры».

Пункт 1.13. Заменить слова: «соответствовать ГОСТ 26964—86» на «быть согласованы с руководителем Госприемки».

Пункт 1.16 изложить в новой редакции: «1.16. Решение о дальнейшем использовании забракованной аппаратуры принимают руководитель предприятия в соответствии с установленным порядком».

Пункт 2.3. Первый абзац. Заменить слова: «технических требований, для которых» на «технических требований ТУ, по которым».

Пункт 2.4 после слов «не превышающий» изложить в новой редакции: «одной смены, по результатам контроля которой принимают общее решение».

(Продолжение см. с. 404)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21194—87)

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Госприемка проводит ПСИ аппаратуры партиями выборочно, как по пунктам требований «сплошного контроля» ТУ, так и по пунктам требований «выборочного контроля» ТУ».

Пункт 2.6. Заменить слова: «План контроля» на «План выборочного контроля по пунктам требований «сплошного контроля», установленных в ТУ»;

дополнить абзацем: «Аппараты для проведения испытаний по требованиям «выборочного контроля», установленных в ТУ, отбирают работники Госприемки в присутствии работников ОТК из аппаратов, выдержавших ПСИ по требованиям «сплошного контроля», установленных в ТУ, в объеме, установленном руководителем Госприемки».

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. При отрицательных результатах ПСИ, проводимых Госприемкой, а при ее отсутствии, выборочного контроля, проводимого ОТК, партию возвращают с указанием в акте причин возврата. Изделия, входящие в выборку и признанные соответствующими требованиями стандартов и ТУ, допускается принимать с правом отгрузки».

Пункт 2.9. Первый абзац. Заменить слова: «в извещении» на «в предъявительских документах».

Пункт 2.12 после слов «и выборочного контроля» дополнить словами: «(по пунктам требований «сплошного контроля», установленных в ТУ) и выборочного контроля (по требованиям «выборочного контроля», установленных в ТУ)».

Пункт 2.23. Заменить ссылку: п. 2.8 на пп. 2.8—2.10.

Пункт 2.24 исключить.

Пункт 3.1. Первый абзац. Исключить слова: «стандартов и».

Пункт 3.2. Исключить слова: «и являются самостоятельными испытаниями, проводимыми по ТУ».

Пункт 3.3. Заменить слова: «аппаратуре, выдержавшей» на «аппаратах, выдержавших»; «в ТУ» на «в нормативно-технической документации (НТД) на конкретные виды испытаний».

Пункт 3.5. Заменить ссылку: п. 1.15 на пп. 1.13, 1.14.

Пункт 3.7. Заменить слова: «подгруппе» на «группе», «подгруппам» на группам».

Пункт 3.11. Первый абзац после слов «предприятие-изготовитель» дополнить словами: «совместно с Госприемкой»; исключить слова, заключенные в скобки;

второй абзац дополнить словами: «программы и методики которых должны быть согласованы с руководителем Госприемки».

Пункт 3.13. Заменить слова: «министерство-изготовитель» на «предприятие-изготовитель».

Пункт 3.14. Первый абзац после слова «приемку» дополнить словами: «и отгрузку».

Пункт 3.16. Заменить слова: «Аппаратура, прошедшая» на «Изделие, прошедшее».

(Продолжение см. с. 405)

Пункт 4.1. Первый абзац. Исключить слова: «технического уровня аппаратуры», «Типовые испытания также проводят в необходимых случаях после получения отрицательных результатов ПИ».

Пункт 4.4. Второй абзац дополнить словами: «или главный инженер».

Пункт 5.1. Заменить слова: «на ТУ» на «и ТУ».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 25876—83 на «нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции: «5.4. Запрещается приемка аппаратуры по качеству на базах потребителя (оптовых, заготовительных и др.), получающих и отправляющих продукцию в таре или упаковке изготовителя, кроме случаев получения аппаратуры в поврежденной, открытой или немаркированной таре, а также в таре с поврежденной пломбой или при наличии признаков порчи аппаратуры».

Приложение 1 исключить.

Приложение 2. Исключить слова: «и приемку», «принята бюро технического контроля (БТК)»; заменить слова: «Документы, представляемые при сдаче продукции» на «Документы, прилагаемые к извещению»; после слов «формуляр(ы) или паспорт(а)» дополнить словом: «(технологические)»; исключить слова:

«Начальник БТК _____».
подпись инициалы, фамилия

Приложение 3 изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

Выбор плана контроля (при приемочном числе С=0) в зависимости от предела среднего выходного уровня дефектности

Контролируемое количество изделий, шт.	Средний выходной уровень дефектности, %, при объеме выборки, шт.										
	10	11	12	13	15	20	25	30	40	50	70
20	2,5	2,25	2,0	1,75							
30		2,6	2,3	2,1	1,7						
40			2,5	2,3	1,9	1,3					
70				2,5	2,1	1,5	1,2	0,9			
120				2,6	2,2	1,6	1,3	1,0	0,7	0,5	
200					2,3	1,7	1,4	1,1	0,8	0,6	0,4
400 и более						1,8	1,4	1,2	0,9	0,7	0,5

Приложение 7. Заменить слова: «Работник ОТК» на «Представитель ОТК», «Председатель цеха-изготовителя» на «Представитель цеха-изготовителя».

Приложение 9. Исключить слова:

«Главный контролер качества
Начальник ОТК
Личная подпись Расшифровка подписи Дата».

Приложение 10 дополнить словами (после п. 5):

«Представитель ОТК Личная подпись Расшифровка подписи
Дата

Представитель КБ Личная подпись Расшифровка подписи
Дата

Представитель цеха-изготовителя Личная подпись Расшифровка подписи».
Дата

(ИУС № 6 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru