РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

СИСТЕМА РАЗРАБОТКИ И ПОСТАНОВКИ ПРОДУКЦИИ НА ПРОИЗВОДСТВО. ОБОРУДОВАНИЕ ГАРАЖНОЕ. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

РСТ РСФСР 506—81

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством автомобильного транспорта РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Цейтлин	Руководитель темы
Н. В. Саулевич	Исполнитель

ВНЕСЕН Министерством автомобильного транспорта РСФСР

Акулинушкин Н. С.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 3 июля 1981 г. № 128

УДК 002 : 62 (083.74) Группа Т52

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

СИСТЕМА РАЗРАБОТКИ И ПОСТАНОВКИ ПРОДУКЦИИ НА ПРОИЗВОДСТВО. ОБОРУДОВАНИЕ ГАРАЖНОЕ. Основные положения

РСТ РСФСР 506—81

Взамен РСТ РСФСР 506—78

Постановлением Госплана РСФСР от 3 июля 1981 г. № 128 срок введения установлен с 1 июля 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт разработан на основе ГОСТ 15.001—73, распространяется на вновь создаваемое на основании приказов, распоряжений и планов опытно-конструкторских работ Министерства автомобильного транспорта РСФСР (далее по тексту — Министерства) гаражное оборудование, входящее в 457 класс ОКП, ведение которого осуществляет Центральное проектно-конструкторское технологическое бюро «Автоспецоборудование» Минавтотранс РСФСР, и устанавливает для всех организаций и предприятий Министерства единый порядок его разработки и постановки на производство.

Стандарт не распространяется на изделия, разрабатываемые на основании приказов, распоряжений и планов опытно-конструкторских работ Главных управлений, Республиканских объединений и транспортных управлений, изготовляемые в индивидуальном производстве по договору с заказчиком, на экспериментальные образцы, изготовляемые в процессе выполнения научно-исследовательских работ, на изделия, разрабатываемые и изготовляемые в порядке выполнения разового заказа.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Общие требования к создаваемым изделиям, распределение функций между заказчиком, разработчиком, изготовителем, потребителем и базовой организацией по стандартизации при разработке, приемке, освоении производства, оценке технического уровня и качества разрабатываемых, подготавливаемых к серийному производству и выпускаемых изделий должны соответствовать разделу 1 ГОСТ 15.001—73.

1.2. Координацию работ по созданию изделий, на которые распространяется данный стандарт, осуществляет Технический совет при Техническом управлении Министерства.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

На Технический совет возлагаются следующие функции:

рассмотрение и согласование проектов планов новой техники;

принятие решений по разногласиям, возникающим между заинтересованными организациями, при согласовании заявок на разработку, технических заданий и технических условий на изделия;

рассмотрение технических проектов изделия;

рассмотрение программ испытаний (при разногласиях), определение сроков проведения испытаний, рассмотрение и утверждение результатов испытаний.

Состав Технического совета и порядок его работы определяется Техническим управлением Министерства.

1.3. Предложения по разработке и организации серийного производства изделий (по форме, приведенной в приложении 1) разрабатываются предприятиями и организациями Министерства на основании:

результатов проведения поисковых, научно-исследовательских и экспериментальных работ;

опыта эксплуатации изделий;

инициативы предприятий и организаций.

1.4. Предложения должны быть до 1 мая текущего года направлены организации-заказчику — Центральному проектно-технологическому бюро по внедрению новой техники и научно-исследовательских работ на автомобильном транспорте «Центравтотех».

«Центравтотех» осуществляет анализ полученных предложений и до 1 июля текущего года передает целесообразные для разработки изделий предложения Центральному проектно-конструкторскому технологическому бюро «Автоспецоборудование» (ЦПКТБ «АСО»).

1.5. ЦПКТБ «АСО» на основании собственных и полученных предложений формирует проект плана новой техники Минавтотранса РСФСР на последующий год, проводит его согласование с Р/О «Росавтоспецоборудование» и до 1 сентября текущего года представляет его в Техническое управление.

1.6. Основанием для разработки изделия является утвержденный в установленном порядке план проектирования, изготовления и испытаний опытных образцов гаражного оборудования или распоряжение Министерства (в обоих случаях должен указываться разработчик изделия).

1.7. Организации (предприятия)-разработчики имеют право приступать к разработке изделия при наличии «Заявки на разработку и освоение продукции», оформленной и согласованной по форме, приведенной в приложении 2.

Разработку и согласование заявки осуществляет организация (предприятие)-разработчик.

1.8. Заявка должна быть согласована с заказчиком («Центравтотех») и основным потребителем продукции (если таковой указан в плане новой техники). Срок рассмотрения заявки не должен превышать 10 дней с момента ее поступления.

1.9. Разработка и согласование заявок должны осуществляться как по плановым, так и по внеплановым темам в соответствии с установленными сроками проектирования.

2. ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ РАЗРАБОТКИ И ПОСТАНОВКИ ИЗДЕЛИЙ НА ПРОИЗВОДСТВО

Устанавливаются следующие этапы работы по каждой стадии разработки и постановки изделий на производство:

Стадия разработки	Литера докум.	Этапы работ	Кто выполняет
Техническое задание		Разработка технического задания	Предприятие (организация)-разработчик
		Согласование технического задания с заинтересованными организациями: — заказчиком — Республиканским объединением или Главным Управлением-изготовителем — Государственным научно-исследовательским институтом автомобильного транспорта (НИИАТ) — базовой организацией по стандартизации — ЦПКТБ «АСО» — Головной организацией метрологической службы — «Центравтотех» (по оборудованию, являющемуся средствами измерения) — Министерством внешней торговли (при поставке на экспорт) — Органами Госгортехнадзора (при необходимости)	Предприятие (организация)-разработчик
Эскизный проект	«Э»	Утверждение технического задания	Техническое управление Министерства
		Разработка эскизного проекта	Предприятие (организация)-разработчик

Стадия разработки	Литера докум.	Этапы работ	Кто выполняет
		Рассмотрение эскизного проекта	Техническое совещание предприятия (организации)-разработчика с участием заказчика и изготовителя
Технический проект	«Т»	Разработка технического проекта	Предприятие (организация)-разработчик
		Экспертиза технического проекта	ЦПКТБ «АСО» По изделиям, являющимся средствами измерений, — «Центравтотех» и ЦПКТБ «АСО»
		Разработка и изготовление макетного образца (образцов)	Разработчик и изготовитель
		Испытания макетного образца (образцов)	Разработчик с участием изготовителя
		Рассмотрение и утверждение технического проекта	Техническое управление Министерства
Рабочая конструкторская документация			
а) опытного образца (опытной партии)		Разработка конструкторской документации	Разработчик
		Передача рабочей документации с оформлением приемосдаточного акта	Разработчик и изготовитель
		Изготовление опытного образца (опытной партии)	Предприятие-изготовитель
		Предварительные испытания опытного образца (опытной партии)	Предприятие (организация)-разработчик с участием предприятия-изготовителя

Стадия разработки	Литера докум.	Этапы работ	Кто выполняет
		Доводка опытного образца (опытной партии) по результатам предварительных испытаний	Предприятие-изготовитель, предприятие (организация)-разработчик
	«О»	Корректировка конструкторских документов по результатам изготовления и предварительных испытаний опытного образца (опытной партии) с присвоением конструкторским документам литеры «О»	Предприятие (организация)-разработчик
		Разработка проектной цены и информационной карты	Разработчик совместно с изготовителем
		Проверка готовности образца к приемочным испытаниям с соответствующим уведомлением Технического управления	Разработчик
		Подготовка состава приемочной комиссии	Техническое управление
		Утверждение состава приемочной комиссии	Руководство Министерства
		Приемочные испытания опытного образца (опытной партии)	Приемочная комиссия
б) установочной серии	«$О_1$»	Корректировка конструкторских документов по результатам приемочных испытаний опытного образца (опытной партии) с присвоением конструкторским документам литеры «$О_1$»	Предприятие-изготовитель
		Изготовление установочной серии	Предприятие-изготовитель
		Испытание образца (образцов) установочной серии	Комиссия, назначенная организацией, в ведении которой находится изготовитель

Стадия разработки	Литера докум.	Этапы работ	Кто выполняет
	«А»	Корректировка конструкторских документов по результатам изготовления и испытания установочной серии и оснащения технологического процесса изготовления изделия с присвоением конструкторским документам литеры «А»	Предприятие-изготовитель
		отработка конструкторской документации для экспортного исполнения изделия (при необходимости)	Организация (предприятие)-разработчик

3. РАЗРАБОТКА ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ И КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

3.1. Техническое задание.

3.1.1. Техническое задание является исходным документом для разработки изделия и конструкторской документации на него.

3.1.2. В техническом задании для каждого конкретного изделия должны устанавливаться стадии разработки, необходимость разработки художественно-конструкторского проекта и его комплектность, а также состав эксплуатационных документов.

3.1.3. Требования, включаемые в техническое задание, должны основываться на современных достижениях науки и техники и необходимости обеспечения опережающих показателей технического уровня продукции, а также использовании прогрессивных изобретений и должны включать прогнозируемые показатели технического уровня и качества продукции, в том числе уровня стандартизации и унификации, с учетом наиболее полного удовлетворения потребностей народного хозяйства, населения и экспорта (для продукции, имеющей перспективу экспорта).

В техническом задании указывают лимитную цену продукции, подлежащей разработке.

3.1.4. Техническое задание не должно ограничивать инициативу разработчика при поиске и выборе им оптимального решения поставленной задачи.

3.1.5. Для внесения изменений или дополнений в техническое задание на последующих стадиях разработки продукции выпускают дополнение к нему.

Изменять техническое задание после представления опытного образца (опытной партии) на приемочные испытания не допускается.

Согласование и утверждение дополнения к техническому заданию проводят в том же порядке, который установлен для технических заданий.

3.1.6. Техническое задание выполняется в соответствии с общими требованиями к текстовым конструкторским документам по ГОСТ 2.105—7968 на листах формата 11 по ГОСТ 2.301—68 без основной надписи и дополнительных граф к ней.

Построение и изложение технического задания должно соответствовать приложению 1 по ГОСТ 15.001—73.

3.1.7. Последовательность согласования технического задания с заинтересованными организациями определяется его разработчиком.

Для организаций и предприятий Министерства срок рассмотрения и согласования технического задания не должен превышать 10 дней со дня поступления.

3.1.8. Согласованное техническое задание утверждается руководителем Технического управления Министерства.

Согласование и утверждение технического задания на средства измерений проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 8.326—78.

Техническое задание вместе с конструкторской документацией должно храниться у разработчика.

3.1.9. На основании копии утвержденного технического задания Центральное проектно-конструкторское технологическое бюро «Автоспецоборудование» (ЦПКТБ «АСО») присваивает разрабатываемому изделию кодовое обозначение (проставляется на титульном листе технического задания).

Копия утвержденного технического задания должна храниться в ЦПКТБ «АСО» и «Центравтотех».

3.2. Конструкторская документация.

3.2.1. При проектировании предусматриваются следующие стадии разработки конструкторской документации:

эскизный проект;

технический проект;

рабочая документация.

Эскизный проект не является обязательной стадией и разрабатывается в технически обоснованных случаях.

3.2.2. Номенклатура конструкторских документов, разрабатываемых на каждой стадии проектирования, приведена в приложении 3.

3.3. Эскизный проект.

3.3.1. Разработка эскизного проекта должна производиться в соответствии с утвержденным техническим заданием и с учетом требований ГОСТ 2.119—73. Образец титульного листа эскизного проекта приведен в приложении 4.

3.3.2. Эскизный проект подлежит рассмотрению на техническом совещании предприятия (организации)-разработчика с участием заказчика, изготовителя и других заинтересованных организаций по усмотрению разработчика и заказчика.

3.3.3. Протокол рассмотрения эскизного проекта составляется по форме, приведенной в приложении 5.

3.4. Технический проект.

3.4.1. Технический проект разрабатывается с учетом требований ГОСТ 2.120—73, а также предложений и замечаний, указанных в протоколе рассмотрения эскизного проекта. Форма титульного листа технического проекта приведена в приложении 4.

3.4.2. Разработанный технический проект должен быть направлен на экспертизу в ЦПКТБ «Автоспецоборудование».

При проведении экспертизы в общем случае проверяют:

а) соответствие показателей технического уровня и качества изделия, установленных в документации, требованиям технического задания и технико-экономическое обоснование принятых показателей качества изделия;

б) комплектность документации;

в) внедрение и соблюдение стандартов, распространяемых на данный вид изделия, соблюдение перечней, регламентирующих применяемость составных частей и материалов;

г) возможность сокращения номенклатуры и типоразмеров составных частей, а также дальнейшей унификации изделия;

сокращения в изделии применяемых сортаментов и марок материалов;

д) выполнение установленных требований в части уровня унификации и стандартизации, а также метрологического обеспечения;

е) соответствие изделия требованиям безопасности и санитарно-гигиеническим нормам и др. требованиям (эргономическим, эстетическим и т. п.);

ж) технологичность изделия;

з) использование в разрабатываемом изделии изобретений согласно требованиям технического задания.

По усмотрению организации, проводящей экспертизу, объем ее может быть сокращен или увеличен.

Экспертное заключение по техническому проекту составляется по форме, приведенной в приложении 6.

3.4.3. Технические проекты оборудования, являющегося средствами измерений, подлежат дополнительной метрологической экспертизе, проводимой Центральным проектно-технологическим бюро по внедрению новой техники и научно-исследовательских работ на автомобильном транспорте «Центравтотех».

3.4.4. Срок проведения экспертизы (включая составление и отправку разработчику изделия экспертного заключения) должен

быть не более 15 дней со дня поступления технического проекта.

3.4.5. Технический проект в 15 дневный срок после истечения срока, установленного в плане создания опытных образцов и освоения новых видов промышленной продукции, подлежит представлению в Техническое управление в комплектности, указанной в приложении 3.

Вместе с проектом должно быть представлено и экспертное заключение.

3.4.6. Рассмотрение технического проекта осуществляет технический совет при Техническом управлении. Решение Технического совета утверждается руководством Технического управления. Протокол рассмотрения технического проекта составляется по форме, приведенной в приложении 7.

Примечание: при необходимости, в порядке подготовки к техническому совету, разработчик рассылает технический проект заинтересованным организациям для ознакомления и проработки.

3.4.7. Протокол рассмотрения технического проекта или его отклонения должен быть направлен:

предприятию (организации)-разработчику;

предприятию-изготовителю;

организациям, в ведении которых находятся разработчик и изготовитель;

организации-заказчику.

В протоколе также оговаривается необходимое количество опытных образцов для проведения предварительных и приемочных испытаний.

3.4.8. Изготовление и испытания макетного образца не являются обязательными этапами работ при создании изделий. Их необходимость должна оговариваться в техническом задании на разработку изделия.

3.4.9. Испытания макетного образца проводятся для проверки работоспособности и взаимодействия составных частей, сборочных единиц и деталей изделия; проведения необходимых для разработчика экспериментов для определения направлений дальнейшего совершенствования изделия; определения целесообразности и объема доработки художественно-конструкторского проекта изделия для изготовления опытных образцов.

3.5. Рабочая конструкторская документация.

3.5.1. Рабочая конструкторская документация разрабатывается на основании утвержденного технического проекта.

3.5.2. Рабочая конструкторская документация опытного образца изделия утверждается руководством организации-разработчика.

3.5.3. Передача копий рабочей конструкторской документации для изготовления опытных образцов разработчиком изготовителю

должна производиться по приемо-сдаточному акту (форма акта приведена в приложении 8).

Срок подписания приемо-сдаточного акта предприятием-изготовителем или предъявления претензий разработчику должен быть не более 15 дней со дня поступления документации на предприятие.

4. ПОРЯДОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОПЫТНЫХ ОБРАЗЦОВ (ОПЫТНЫХ ПАРТИЙ) ИЗДЕЛИЙ

4.1. Изготовление опытного образца (опытной партии) изделия должно производиться предприятием-изготовителем по утвержденной рабочей конструкторской документации.

4.2. Количество изготавливаемых образцов устанавливается Техническим управлением Министерства в плане проектирования, изготовления и испытания опытных образцов на основании рекомендации технического совета.

Предложение должно быть согласовано с организацией, в ведении которой находится предприятие-изготовитель.

4.3. В период изготовления образцов внесение изменений в конструкцию изделия, влияющих на его технические параметры и внешний вид, надежность и долговечность, может осуществляться предприятием-изготовителем только по согласованию с разработчиком в соответствии с ГОСТ 2.503—74.

Во всех остальных случаях внесение изменений в конструкцию осуществляется изготовителем без предварительного согласования с разработчиком.

Все изменения должны быть отражены в журнале регистрации изменений. Форма журнала приведена в приложении 9. Журнал регистрации изменений представляется разработчику перед проведением испытаний.

4.4. Соответствие изготовленного образца изделия конструкторской документации должно быть подтверждено актом отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

5. ИСПЫТАНИЯ ОПЫТНЫХ ОБРАЗЦОВ (ОПЫТНЫХ ПАРТИЙ) ИЗДЕЛИЙ

5.1. Виды испытаний.

5.1.1. Опытные образцы изделия подвергают следующим видам испытаний:

предварительным;

приемочным.

5.1.2. В зависимости от характера связей между разработчиками, изготовителями и заказчиками (потребителями) приемочные испытания опытных образцов изделия могут быть:

ведомственные;

государственные.

Определение видов испытаний — по ГОСТ 16504—81.

Организация и порядок проведения государственных испытаний опытных образцов (опытных партий) средств измерений должны соответствовать требованиям ГОСТ 8.001—80.

5.2. Цели проведения испытаний.

5.2.1. Предварительные испытания опытного образца проводятся для определения соответствия изделия техническому заданию, требованиям стандартов и конструкторской документации, проверки его работоспособности и решения вопроса о возможности предъявления его на приемочные испытания.

5.2.2. Приемочные испытания проводятся с целью:

а) проверки соответствия изделия техническому заданию и решениям, принятым при утверждении проектной документации, оценки технического уровня и определения возможности постановки изделия на производство;

б) проверки изделия на соответствие требованиям стандартов, санитарно-гигиеническим нормам безопасности и конструкторской документации, разработанной на испытываемое изделие;

в) проверки удобства и трудоемкости обслуживания изделия, возможности и доступности смены отдельных агрегатов, наиболее часто демонтируемых в эксплуатации, при ремонтных работах и обслуживании, а также проверки полноты прикладываемых к изделию запасных частей, принадлежностей и инструмента;

г) определения работоспособности составных частей и изделия в целом;

д) оценки технико-экономической эффективности его использования в народном хозяйстве;

е) определения перечня конструктивной доработки изделия.

5.3. Испытания должны проводиться по утвержденным программам и методикам, разработанным с учетом требований ГОСТ 2.106—68 и нормативно-технической документации на изделие.

При наличии типовых программ и методик, утвержденных в установленном порядке, индивидуальные программы должны содержать только конкретизацию отдельных требований, применительно к испытываемому изделию.

5.4. Организация и порядок проведения государственных испытаний (метрологической аттестации опытных образцов (опытных партий) средств измерений должны соответствовать требованиям ГОСТ 8.001—80 (ГОСТ 8.326—78).

Организация и порядок проведения аттестации опытных образцов (опытных партий) испытательного оборудования — по ГОСТ 24555—81.

5.5. Предварительные испытания.

5.5.1. Решение о готовности образца (образцов) к предварительным испытаниям принимает разработчик.

5.5.2. Предварительные испытания проводит комиссия, назначаемая приказом руководителя Главного управления или Республиканского объединения, в ведении которого находится предприятие-изготовитель, на основании предложений разработчика и изготовителя.

Председателем комиссии должен назначаться представитель предприятия (организации)-разработчика.

5.5.3. Место проведения предварительных испытаний определяется предприятием-изготовителем по согласованию с разработчиком.

Условия предварительных испытаний должны быть в максимальной степени приближены к условиям эксплуатации, а их режимы, продолжительность и место проведения должны обеспечивать получение объективных данных по качеству изготовления, работоспособности и надежности испытываемых изделий.

Материально-техническое обеспечение предварительных испытаний возлагается на предприятие-изготовитель.

5.5.4. Программа и методика предварительных испытаний разрабатываются предприятием (организацией)-разработчиком и утверждаются его руководством.

Если предприятие (организация)-разработчик не является изготовителем образцов, то программа и методика предварительных испытаний должны быть согласованы с предприятием-изготовителем.

5.5.5. По результатам предварительных испытаний комиссия составляет технический отчет, который должен содержать:

краткую техническую характеристику изделия;

результаты проверки соответствия образцов утвержденному техническому заданию, решениям, принятым при утверждении последующих стадий разработки, и конструкторской документации на изделие;

характеристику условий испытаний и оценку их соответствия программе и методике;

сведения о выполненном объеме испытаний и соответствии его программе;

данные о результатах испытаний в соответствии с целями, установленными программой, с необходимыми графиками, фотографиями, таблицами и т. п. и ведомостью выявленных недостатков с анализом причин;

выводы с оценкой результатов по всем пунктам программы испытаний;

предложения по корректировке конструкторской документации с указанием необходимости изготовления для приемочных испытаний новых образцов по откорректированной по результатам предварительных испытаний конструкторской документации или о воз-

можности использования для приемочных испытаний образцов, прошедших предварительные испытания, с указанием объема доработки этих образцов;

заключение с общей оценкой полученных результатов испытаний;

план-график работ по корректировке конструкторской документации и подготовке образца (образцов) к приемочным испытаниям.

В отчет должны быть включены акт службы технического контроля предприятия-изготовителя, программа и методика проведенных испытаний.

5.5.6. Технический отчет о предварительных испытаниях утверждается руководителем организации, назначившей комиссию, а также руководителем организации-разработчика, если разработчик не находится в ведении организации, назначившей комиссию.

5.5.7. После завершения предварительных испытаний и утверждения технического отчета предприятие (организация)-разработчик проводит в соответствии с планом-графиком корректировку конструкторской документации с присвоением ей литеры «О» и совместно с предприятием-изготовителем доводит образцы до готовности их к приемочным испытаниям.

Необходимость и объем доводочных работ, включая необходимые конструктивные изменения, определяет разработчик.

Примечание: Корректировка конструкторской документации с присвоением ей литеры «О» проводится по решению комиссии при необходимости изготовления новых образцов для приемочных испытаний или существенной доработки испытанного образца (образцов).

5.5.8. Уведомление о готовности образцов изделия к приемочным испытаниям составляется предприятием (организацией)-разработчиком по форме, приведенной в приложении 10 и направляется в Техническое управление Министерства (через Главное управление или Республиканское объединение, в ведении которого находится предприятие-изготовитель), с техническим отчетом о предварительных испытаниях, программой приемочных испытаний и предложениями по составу приемочной комиссии.

5.6. Приемочные испытания.

5.6.1. Решение о проведении приемочных испытаний принимается Техническим управлением по получении уведомления разработчика о готовности образца (образцов) изделия к приемочным испытаниям и проектов программы и методики приемочных испытаний.

5.6.2. Приемочные испытания проводятся приемочной комиссией.

Сроки и место проведения приемочных испытаний и состав приемочной комиссии устанавливаются распоряжением Министерства по предложениям Технического управления по форме, приведенной в приложении 11.

5.6.3. В состав приемочной комиссии в общем случае должны включаться представители:

заказчика, основного потребителя или Государственного научно-исследовательского института автомобильного транспорта (НИИАТ) (председатель комиссии, назначаемый в зависимости от характера испытываемого изделия);

предприятия (организации)-разработчика;

предприятия-изготовителя;

НИИАТ (если он не является председателем комиссии);

базовой организации по стандартизации — ЦПКТБ «АСО»;

технический инспектор труда.

В зависимости от характера испытываемого изделия в комиссию могут быть включены представители головной или базовой организации метрологической службы (при испытаниях оборудования, являющегося средством измерения), пожарной инспекции, Госстандарта СССР, Госсанинспекции и Госгортехнадзора, Технического управления Минавтотранса РСФСР, Минвнешторга и других заинтересованных организаций.

5.6.4. Проект программы и методики приемочных испытаний разрабатывается предприятием (организацией)-разработчиком.

Проект программы и методики должен быть согласован с заказчиком, НИИАТом, предприятием-изготовителем и руководством предприятия (организации), где будут проводиться испытания (согласующие подписи и подписи разработчика оформляются на последнем листе).

Форма титульного и последнего листов программы и методики приведены в приложении 12.

Проект программы и методики должен быть доведен до председателя и членов приемочной комиссии (высылается вместе с распоряжением Министерства о назначении комиссии).

Программа и методика приемочных испытаний утверждаются председателем приемочной комиссии.

5.6.5. На приемочные испытания предприятие-изготовитель должно представить:

— испытываемый образец, полностью собранный, исправный, укомплектованный запасными частями, инструментом и принадлежностями и подготовленный к работе (смонтированный на фундаменте, установленный на рабочем месте и т.д.);

— контрольно-измерительные приборы, приспособления, инструмент и материалы, необходимые для проверки соответствия образца конструкторской документации и нормам точности.

Обеспечение испытаний автомобилями и их агрегатами возлагается на предприятие, у которого проводятся испытания.

5.6.6. Предприятие (организация)-разработчик должно представить приемочной комиссии следующую документацию:

копию технического задания на разработку изделия;

сборочные и габаритные чертежи изделия и его основных составных частей, схемы и расчеты (остальная рабочая документация представляется комиссии по мере надобности);

нормативно-техническую документацию (ГОСТ, ОСТ, РСТ, ТУ);

карту технического уровня и качества;

техническое описание и инструкцию по эксплуатации;

технический отчет по предварительным испытаниям.

5.6.7. Ответственность за сохранность образцов на приемочных испытаниях несет предприятие, у которого проводятся испытания.

5.6.8. Приемочная комиссия определяет соответствие опытного образца (опытной партии) требованиям технического задания, стандартов и технической документации и дает рекомендации по установлению категории качества изделия.

5.6.9. Приемочная комиссия может принять решение не проводить испытания по определению отдельных параметров, если представленные разработчиком материалы предварительных испытаний будут сочтены достаточными.

5.6.10. По результатам испытаний комиссия составляет протокол приемочных испытаний (форма протокола в приложении 13).

При соответствии опытного образца (опытной партии) требованиям технического задания, стандартов и технической документации комиссия рекомендует данную продукцию к постановке на производство. В этом случае составляется акт приемки опытного образца (опытной партии). В акте устанавливается целесообразность изготовления установочной серии.

Продукция не может быть рекомендована для постановки на производство, если ее показатели ниже требований технического задания, в том числе по техническому уровню.

Акт составляется также в тех случаях, когда комиссия считает целесообразным прекратить дальнейшие работы по созданию изделия.

5.6.11. Члены комиссии подписывают документы приемочных испытаний и, как правило, согласовывают технические условия и карту технического уровня и качества продукции от имени организаций (предприятий), которые они представляют. В дальнейшем утверждение технических условий производится на основе акта приемочной комиссии без дополнительного согласования с организациями (предприятиями), представители которых принимали участие в работе комиссии и согласовали эти документы.

5.6.12. Разработчик совместно с изготовителем разрабатывают

план-график мероприятий по устранению недостатков изделия по форме, приведенной в приложении 15.

План-график подписывается членами приемочной комиссии и утверждается председателем. План-график является неотъемлемой частью протокола приемочных испытаний.

5.6.13. Разработчик через вышестоящую организацию в 15-дневный срок с момента окончания приемочных испытаний направляет в Министерство (Техническое управление) на утверждение акт приемки опытного образца (опытной партии) с приложением следующих документов: копии технического задания на разработку изделия, программы и методики приемочных испытаний, протокола приемочных испытаний, плана-графика по доработке изделия.

5.6.14. Результаты приемочных испытаний рассматривает Технический совет при Техническом управлении и устанавливает сроки отработки конструкторской документации изделия на установочную серию.

Акт приемки опытного образца (опытной партии) утверждается руководством Министерства по представлению Технического управления. Утвержденный акт приемки должен быть зарегистрирован в Техническом управлении.

5.6.15. Предприятие (организация)-разработчик в течение 30 дней со дня получения утвержденного акта приемки должно разослать его копии, а также копии протокола приемочных испытаний и плана-графика по доработке изделия заинтересованным организациям и предприятиям.

5.6.16. Разрешением для постановки изделия на производство является утвержденный акт приемки опытного образца (опытной партии) и приказ (распоряжение) Министерства о постановке изделия на производство. Если новая продукция должна заменить выпускаемую, то в приказе (распоряжении) Министерства должны указываться срок снятия устаревшей продукции с производства.

5.6.17. Если период между утверждением акта приемки опытного образца (опытной партии) и началом производства превысит три года, разработчик проводит дополнительную оценку технического уровня изделия и при необходимости представляет в Техническое управление министерства предложения о проведении работ по совершенствованию продукции. Заключение о техническом уровне изделия должно быть согласовано с ЦПКТБ «АСО».

6. ПОРЯДОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ И ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ УСТАНОВОЧНОЙ СЕРИИ (ПЕРВОЙ ПРОМЫШЛЕННОЙ ПАРТИИ)

6.1. Необходимость изготовления установочной серии (первой промышленной партии) должна указываться в акте приемки опытного образца (опытной партии) и в приказе (распоряжении) Министерства о постановке изделия на производство.

Количество изделий, составляющих установочную серию, устанавливает Главное производственное управление Министерства по предложению Республиканского объединения или Главного управления, в ведении которого находится предприятие-изготовитель.

6.2. Изготовление установочной серии должно производиться по рабочей конструкторской документации. Корректировку документации по результатам приемочных испытаний с присвоением ей литеры «$О_1$», проводит предприятие (организация)-разработчик.

Допускается по решению приемочной комиссии конструкторской документации присваивать литеру «А» при условии проведения предприятием-изготовителем работ по освоению производства продукции одновременно с изготовлением опытных образцов (опытных партий).

6.3. Если предприятие (организация)-разработчик не является изготовителем изделия, то оно передает подлинники конструкторской документации, откорректированной по результатам приемочных испытаний, предприятию-изготовителю изделия в порядке, установленном ГОСТ 2.504—81 по приемо-сдаточному акту (приложение 8).

6.4. Испытания установочной серии (первой промышленной партии) проводят с целью определения готовности производства к серийному выпуску продукции на основе отработанного производственного процесса, обеспечивающего стабильное качество продукции, а также проверки эффективности принятых мер по устранению недостатков изделия, отмеченных при приемочных испытаниях.

На испытания предъявляется образец (при необходимости, образцы), принятый отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

6.5. Комиссия по испытаниям назначается Главным управлением или Республиканским объединением, в ведении которого находится предприятие-изготовитель, по получении от последнего уведомления о готовности образца (образцов) к испытаниям. Форма уведомления приведена в приложении 16.

Включение в комиссию представителя организации (предприятия)-разработчика изделия — обязательно. При необходимости в комиссию могут быть включены представители заказчика (основного потребителя), НИИАТа и других заинтересованных организаций.

6.6. Программа и методика испытаний составляются предприятием-изготовителем изделия в соответствии с целями испытаний и утверждаются председателем комиссии.

6.7. По результатам испытаний составляется протокол, который подписывается представителями предприятий и организаций, участвовавших в испытаниях. Форма протокола приведена в приложении 17.

6.8. По результатам испытаний комиссия принимает решение об окончании освоения продукции.

Конструкторской документации на продукцию после внесения в нее необходимых уточнений присваивают литеру «А».

Если проведенные испытания не подтвердили готовности данного производственного процесса обеспечить выпуск серийной и массовой продукции с показателями, установленными стандартами и техническими условиями на данную продукцию, то комиссия, проводящая испытания, дает рекомендации по совершенствованию производственного процесса, устанавливает срок устранения отмеченных недостатков и проведения повторных испытаний.

6.9. Предприятие-изготовитель (если оно не является разработчиком изделия) должно согласовать с разработчиком конструкторскую документацию, откорректированную по результатам испытания образцов установочной серии (литера «А»). Согласование оформляется протоколом.

7. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ ГАРАЖНОГО ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИЙНОГО И ЕДИНИЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

7.1. Виды испытаний.

7.1.1. Продукция серийного производства должна подвергаться следующим видам испытаний:

приемо-сдаточным;

периодическим.

Продукция единичного производства (кроме продукции, изготовляемой по разовым заказам) — приемо-сдаточным испытаниям.

7.1.2. Порядок проведения испытаний средств измерений — по ГОСТ 8.326—78.

7.2. Порядок проведения приемо-сдаточных испытаний.

7.2.1. Порядок и объем приемо-сдаточных испытаний указывается в стандартах технических условий, стандартах на методы испытаний, технических условиях или технической документации на продукцию.

7.2.2. Контроль выпускаемой продукции осуществляют службы технического контроля предприятия-изготовителя.

7.2.3. Результаты приемо-сдаточных испытаний отражают в сопроводительной документации к продукции (отметки о приемке, а при необходимости фактические результаты испытаний).

7.3. Порядок проведения периодических испытаний.

7.3.1. Периодические испытания проводят с целью оценки соответствия продукции требованиям стандартов и технических условий, а также стабильности показателей качества, подтверждающих присвоенную категорию качества продукции, выпущенной за определенный период.

Периодическим испытаниям подвергают продукцию, выдержавшую приемо-сдаточные испытания.

7.3.2. Необходимость проведения периодических испытаний, их периодичность и продолжительность, условия проведения, а также количество изделий, подвергаемых испытаниям, устанавливаются в стандартах и технических условиях на продукцию.

7.3.3. Периодические испытания проводит предприятие-изготовитель с приглашением, при необходимости, представителей организации-разработчика и «Центравтотех».

7.3.4. Результаты периодических испытаний оформляют протоколом, который подписывают лица, проводившие испытания, и утверждает руководство предприятия-изготовителя.

7.3.5. Копия протокола периодических испытаний должна быть направлена в «Центравтотех», независимо от того, принимали участие в испытаниях его представители или нет.

7.3.6. Порядок проведения испытаний образца (образцов) продукции серийного производства для оценки возможности ее производства для экспорта должен соответствовать разделу 5 ГОСТ 15.001—73.

9. ПОРЯДОК ПРИСВОЕНИЯ КОДОВ ОКП ИЗДЕЛИЯМ ГАРАЖНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

9.1. Кодирование производит ЦПКТБ «АСО» на основании запроса предприятия-изготовителя по установленной форме (приложение 18) и копии технических условий на изделие (как правило, на стадии их согласования с ЦПКТБ «АСО»).

9.2. Запрос должен направляться в 1 экземпляре с заполненными графами 2, 3, 11 и с указанным в таблице наименованием изделия и нормативно-техническим документом, по которому оно выполнено.

9.3. Указание по заполнению формы запроса для предприятия, запрашивающего код ОКП:

в графе 2 — указывают полное наименование и почтовый адрес предприятия (организации), запрашивающего код ОКП;

в графе 3 — указывают дату и номер сопроводительного письма;

в графе 11 — указывают характер приложения к запросу (технические условия, информационная карта, пояснительная записка, фотография изделия и т. д.). В таблице указывают полное наименование и модель изделия, а так же номер ГОСТ, ОСТ, ТУ, по которому оно изготавливается.

9.4. Срок присвоения кода ОКП не должен превышать 10 дней со дня поступления запроса в ЦПКТБ «АСО».

Приложение 1
Обязательное

ПРЕДЛОЖЕНИЕ

по разработке нового вида продукции _____
наименование организации, предприятия

1. Наименование продукции

_____

2. Назначение и область применения

_____

_____

_____

3. Обоснование необходимости разработки

_____
(аналогичные изделия, выпускающиеся за рубежом, требования

_____
потребителей, результаты НИР и пр.)

4. Параметры изделия, условия и режимы эксплуатации

_____

_____

_____

5. Ориентировочная потребность в продукции на пять лет (по годам) с начала производства _____

_____

Должность **Личная подпись** **Расшифровка подписи**

Дата

Приложение 2
Обязательное

ЗАЯВКА

на разработку и освоение продукции

_____
(наименование продукции)

1. Цель и назначение продукции _____

_____

2. Предполагаемый разработчик (соисполнитель) _____

_____
(указывается при необходимости)

3. Обоснование необходимости разработки нового или модернизации выпускаемого изделия _____
(результаты научно-исследовательских

_____
работ, аналогичные изделия, выпускаемые за рубежом, требования

_____
потребителей, источники информации и др.)

4. Параметры изделия, условия и режимы эксплуатации _____

_____

_____

5. Ориентировочная потребность в заказываемой продукции на пять лет (по годам) с начала промышленного производства

_____

_____

_____

6. Лимитная цена единицы заказываемой продукции в тыс. руб.

_____

Приложение (обязательное): расчет (обоснование) лимитной цены

Заключение организации-заказчика _____

_____

_____

Должность **Личная подпись** **Расшифровка подписи**

Дата

Решение Технического совета при ТУ Министерства

(заполняется в случае наличия разногласий по заявке)

Председатель Технического совета

Личная подпись Расшифровка подписи

Приложение 3
Обязательное

НОМЕНКЛАТУРА

разрабатываемых конструкторских документов по стадиям проектирования

Наименование документа	Условное обозначение	Примечание
ЭСКИЗНЫЙ ПРОЕКТ		
1. Чертеж общего вида	●	
2. Ведомость эскизного проекта	●	
3. Пояснительная записка	●	
4. Расчеты	△	Могут входить в пояснительную записку
5. Схемы	△	
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ		
1. Чертеж общего вида	●	
2. Схемы	△	Могут входить в чертеж общего вида
3. Ведомость технического проекта	●	
4. Пояснительная записка	●	
5. Расчеты	△	Могут входить в пояснительную записку
6. Патентный формуляр	○	
7. Карта технического уровня и качества продукции	●	
8. Ведомость согласования применения покупных изделий	●	
РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА ИЗДЕЛИЯ		
1. Чертеж детали	●	
2. Сборочный чертеж	●	
3. Схемы	△	по ГОСТ 2.701—76
4. Спецификация	●	

Наименование документа	Условное обозначение	Примечание
5. Ведомость спецификаций	●	
6. Ведомость покупных изделий	●	
7. Ведомость согласования применения покупных изделий	○	В соответствии с ГОСТ 2.117—71 и инструкциями соответствующих министерств и ведомств, изготовляющих изделия
8. Технические условия	●	
9. Программа и методика предварительных испытаний	●	
10. Расчеты	△	
11. Патентный формуляр	○	
12. Карта технического уровня и качества продукции	●	Только в комплекте документации с литерой «О»
13. Техническое описание и инструкция по эксплуатации	●	
14. Проект программы и методики приемочных испытаний	●	Разрабатываются по завершении предварительных испытаний

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА УСТАНОВОЧНУЮ СЕРИЮ

1. Чертеж детали	●	
2. Сборочный чертеж	●	
3. Схемы	△	
4. Спецификация	●	
5. Ведомость спецификаций	●	
6. Ведомость покупных изделий	●	
7. Ведомость согласования применения покупных изделий	●	В соответствии с ГОСТ 2.117—71 и инструкциями соответствующих министерств и ведомств, изготовляющих изделия

Наименование документа	Условное обозначение	Примечание
8. Технические условия	●	С информационной картой согласно РДИ 79—76
9. Патентный формуляр	●	
10. Техническое описание и инструкция по эксплуатации	●	
11. Паспорт (этикетка)	●	
12. Карта технического уровня и качества продукции	●	
13. Другие документы, определяемые характером и назначением изделия, по ГОСТ 2.102—68 и ГОСТ 2.601—68, а также чертежи и схемы отгрузок по требованиям МПС и других транспортных ведомств	△	
РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА УСТАНОВИВШЕЕСЯ СЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО		
1. Чертеж детали	●	
2. Сборочный чертеж	●	
3. Схемы	△	
4. Спецификация	●	
5. Ведомость спецификаций	●	
6. Ведомость покупных изделий	●	
7. Ведомость согласования применения покупных изделий	●	В соответствии с ГОСТ 2.117—71 и инструкциями соответствующих министерств и ведомств, изготовляющих изделия
8. Технические условия	●	
9. Патентный формуляр	●	
10. Карта технического уровня и качества продукции	●	

Наименование документа	Условное обозначение	Примечание
11. Техническое описание и инструкция по эксплуатации	●	В технически обоснованных случаях допускается объединять
12. Паспорт (этикетка)	●	
13. Другие документы, определяемые характером и назначением изделия, по ГОСТ 2.102—68 и ГОСТ 2.601—68, а также чертежи и схемы отгрузок по требованиям МПС и других транспортных ведомств	△	

Условные обозначения:

● — документ обязательный

○ — документ составляется по усмотрению разработчика

△ — документ составляется при необходимости

Приложение 4
Обязательное

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА РСФСР

(наименование республиканского объединения или главного управления, в ведении которого находится разработчик)

(наименование предприятия (организации)-разработчика)

(наименование изделия)

(кодовое обозначение модели)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ

(Эскизный проект)

(шифр документа)

Главный инженер предприятия (организации)-разработчика

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Руководитель подразделения-разработчика

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Руководитель темы (ответственный исполнитель)

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Приложение 5

Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель (зам. руководителя)
предприятия (организации)-
разработчика

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ПРОТОКОЛ

рассмотрения эскизного проекта

_____
(наименование и кодовое обозначение модели)

разработанного на основании _____
(план, номер темы или договора)

_____
(наименование организации (предприятия)-разработчика)

В рассмотрении эскизного проекта приняли участие представители: _____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

_____

_____

_____

Совещание решило:

1. Эскизный проект _____
(утвердить или доработать)

_____

2. При дальнейшей разработке внести в документацию следующие изменения и дополнения:

_____

_____

Подписи:

Приложение 6
Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации,
проводившей экспертизу

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ПРОЕКТУ

_____
(наименование, а также кодовое обозначение модели)

На рассмотрение представлены материалы по документации, разработанной _____
(наименование или условное наименование

_____
организации-разработчика)

в соответствии с _____
(обозначение основного документа на данной стадии)

_____

В результате экспертизы установлено:

_____
(излагается заключение по п. 3.4.2

_____
настоящего стандарта)

_____

Общая оценка и выводы.

Предлагается при последующей разработке (доработке) внести в документацию следующие изменения и дополнения:

_____

_____

**Подписи лиц, проводивших экспертизу,
с указанием должности**

Приложение 7
Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Технического управления

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ПРОТОКОЛ

рассмотрения технического проекта

в _____
(наименование организации)

от _____

Рассмотрен технический проект _____

_____

_____
(наименование и кодовое обозначение модели)

представленный _____

_____
(наименование организации, разработавшей технический проект)

на основании _____
(указывается документ, план, договор)

В рассмотрении приняли участие представители:

_____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

_____

В результате рассмотрения принято решение: технический проект _____
(утвердить или вернуть для доработки)

Предлагается внести в технический проект следующие изменения и дополнения: _____

Рекомендуемое для изготовления количество образцов _____

Начальник отдела науки, новой техники, подвижного состава и передового опыта Личная подпись Расшифровка подписи

Приложение 8
Обязательное

ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЙ АКТ № _____

Организация-разработчик _____
(наименование организации)

сдала, а предприятие-изготовитель _____
(наименование предприятия)

приняло подлинники, копии конструкторской документации
(ненужное зачеркнуть)

для изготовления _____ изделия
(опытного образца или установочной серии)

_____ , разработанной на
(модель и наименование изделия, категория сл.)

основании _____

Наименование	Количество единиц		Примечание
	листов	формат	

Главный инженер

_____
(наименование организации-разработчика)

подпись (И. О. Фамилия)

печать дата

Главный инженер

_____
(наименование предприятия-изготовителя)

подпись (И. О. Фамилия)

печать дата

Приложение 9
Обязательное

ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

УТВЕРЖДАЮ

Гл. инженер
завода-изготовителя

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Дата	№ чертежа	Отступление (изменение)	Причина	Подписи представителей завода-изготовителя	
				конструктор, ведущий изделие	начальник цеха (мастер)
1	2	3	4	5	6

Печатается на бланке предприятия (организации)-разработчика

Приложение 10
Обязательное

Техническое управление

Минавтотранса РСФСР

УВЕДОМЛЕНИЕ

о готовности к приемочным испытаниям опытного (ых) образца (ов)

_____

(наименование и кодовое обозначение модели)

Опытный (е) образец (цы) прошел (ли) предварительные испытания в соответствии с утвержденными программой и методикой.

По результатам испытаний составлен технический отчет, утвержденный _____

Работы, предусмотренные планом-графиком по подготовке образца к приемочным испытаниям, выполнены в полном объеме.

Образец (цы) _____

(наименование и кодовое обозначение модели)

в количестве _____ подготовлен (ы) к представлению на приемочные испытания.

Местом проведения приемочных испытаний предлагается:

_____

Приложение: (обязательное)

1. Технический отчет о предварительных испытаниях (опытного (ых) образца (ов).
2. Проект программы-методики приемочных испытаний.
3. Предложения по составу приемочной комиссии.

Руководитель предприятия (организации)-разработчика Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Приложение 11
Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра
автомобильного транспорта
РСФСР

Личная подпись _____ Расшифровка подписи

Дата _____

В соответствии с РСТ РСФСР _____ «Система разработки и постановки продукции на производство. Оборудование гаражное. Основные положения» и уведомлением о готовности:

1. Назначается комиссия для проведения приемочных испытаний _____

_____

_____

Председатель комиссии

_____

Члены комиссии

_____

_____

_____

_____

технический инспектор труда ЦК профсоюза рабочих автомобильного транспорта и шоссейных дорог.

2. Организация испытаний и материальное обеспечение возлагается на _____

_____

_____

3. Испытания проводятся _____

с _____ до _____ по программе, разработанной

_____, согласованной с _____

и утверждаемой председателем приемочной комиссии.

4. Ответственность за сохранность образцов на приемочных испытаниях несет _____

наименование предприятия (организации),

_____

у которого проводятся испытания.

_____

Указания предприятию (организации), у которого проводятся

_____

испытания, о проведении необходимых подготовительных работ

_____

(подготовка фундамента, монтаж оборудования и т. д.)

5. Председатель комиссии организует сбор членов комиссии, проведение испытаний образца в установленные Министерством сроки в соответствии с программой испытаний, а также оформление документации по результатам испытаний.

6. Результаты испытаний оформить в соответствии с РСТ РСФСР _____

Начальник Технического управления _____ _____

личная подпись расшифровка подписи

дата

Приложение 12
Обязательное

ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА РСФСР

(наименование Республиканского объединения или Главного управления, в ведении которого находится предприятие (организация)-разработчик)

(наименование предприятия (организации)-разработчика)

УТВЕРЖДАЮ

Председатель приемочной комиссии

Должность

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

(наименование и кодовое обозначение модели)

ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ПРИЕМОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

ПОСЛЕДНИЙ ЛИСТ

текст

текст

СОГЛАСОВАНО

(наименование предприятия (организации)-заказчика, должность)

Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

НИИАТ _____
должность

Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

(наименование предприятия (организации)-разработчика, должность)

Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

(наименование предприятия-изготовителя, должность)

Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

(наименование предприятия (организации), где проводятся испытания, должность (руководитель)

Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

Приложение 13
Обязательное

ПРОТОКОЛ

приемочных испытаний опытного образца

_____
(наименование и кодовое обозначение модели)

Приемочная комиссия в составе:

председателя _____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

и членов комиссии:

1. _____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

2. _____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

3. _____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

назначенная приказом (распоряжением) по _____
(наименование организации)

№ _____ от _____ провела приемочные испытания

_____ в соответствии с
(наименование и кодовое обозначение модели)

программой и методикой испытаний в период с _____

по _____

В результате приемочных испытаний комиссия установила следующее:

Раздел 1

Результаты проверки соответствия состава и комплектности продукции технической документации.

Раздел 2

Данные и результаты испытаний (проверок) продукции согласно программе и методике испытаний (проверок).

Раздел 3

Общая оценка показателей качества продукции по результатам испытаний (проверок) и соответствия требованиям технического задания.

Раздел 4

Результаты проверки соответствия технической документации испытываемой (проверяемой) продукции.

Раздел 5

Рекомендации по установлению категории качества изделия и срокам аттестации.

Раздел 6

Отмеченные недостатки.

Раздел 7

ВЫВОДЫ

Председатель комиссии	Личная подпись	Расшифровка подписи
Члены комиссии	Личная подпись	Расшифровка подписи

Примечание: По усмотрению комиссии отдельные разделы допускается объединять или исключать, а также вводить новые разделы.

Приложение 14
Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Должность и наименование
организации

Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

АКТ №

приемки опытного образца (опытной партии)

_____
(государственная, межведомственная или ведомственная)

приемочная комиссия в составе:

председателя: _____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

и членов комиссии: 1 _____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

2. _____
(фамилия, инициалы, должность, организация)

назначенная приказом (распоряжением) по _____
(наименование организации)

_____ № _____ от _____ на основании протокола

испытаний _____
(наименование изделия)

_____
(обозначение продукции в соответствии с основным документом)

считает предъявленную продукцию выдержавшей, не выдержавшей
(ненужное зачеркнуть)

приемочные испытания.

Предлагается:

_____

(рекомендации о постановке изделия на производство, доработке,

_____

при необходимости, технической документации);

изготовление установочной серии считать целесообразным, нецелесообразным (ненужное зачеркнуть);

Изделие рекомендуется к аттестации по _____ категории качества. Срок проведения аттестации _____ год (а) с начала серийного производства изделия; или

_____

(рекомендации по прекращению дальнейших работ по созданию изделия)

_____

Протокол приемочных испытаний и план-график мероприятий по устранению выявленных недостатков прилагаются.

Председатель комиссии	Личная подпись	Расшифровка подписи
Члены комиссии	Личная подпись	Расшифровка подписи

Заключение Технического управления

_____

_____

Приложение 15

Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Председатель приемочной комиссии

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ПЛАН-ГРАФИК

мероприятий по устранению недостатков

наименование и кодовое обозначение модели

Характер выявленных недостатков	Срок устранения	
	разработчиком	изготовителем

Члены приемочной комиссии Личная подпись Расшифровка подписи

Печатается на бланке предприятия-изготовителя

Приложение 16
Обязательное

(Республиканское объединение или Главное управление, в ведении которого находится предприятие)

УВЕДОМЛЕНИЕ

о готовности к испытаниям образца установочной серии

(наименование и кодовое обозначение модели)

На основании акта приемки _____
(наименование и модель изделия,

_____ изготовлена
наименование предприятия, изготовившего образец)

установочная серия указанного изделия в количестве _____ шт.

Головной образец установочной серии подготовлен к предъявлению на испытания.

Приложение: Акт приемки образца отделом технического контроля.

Директор (главный инженер) предприятия-изготовителя Личная подпись Расшифровка подписи

Приложение 17

Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель (заместитель руководителя) организации, назначившей комиссию

Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

ПРОТОКОЛ

испытаний образцов установочной серии

_____

(наименование и кодовое обозначение модели)

Комиссия в составе:

председателя: _____

(фамилия, инициалы, должность, организация)

и членов комиссии:

1. _____

(фамилия, инициалы, должность, организация)

2. _____

(фамилия, инициалы, должность, организация)

3. _____

(фамилия, инициалы, должность, организация)

назначенная приказом (распоряжением) по _____

(наименование организации)

№ _____ от _____ провела испытания головного образца установочной серии _____

(наименование и кодовое обозначение модели)

_____ в соответствии с программой и методикой испытаний, утвержденной

_____ в период с _____
(наименование организации или документа)

_____ по _____

В результате испытаний комиссия установила следующее:

Раздел 1

В разделе приводится характеристика условий испытаний и оценка их соответствия программе и методике, сведения о выполненном объеме испытаний и соответствии его программе и методике.

Раздел 2

Приводятся данные о соответствии образца (образцов) откорректированной по решению приемочной комиссии конструкторской документации. Сведения об эффективности принятых мер по устранению недостатков, отмеченных в протоколе приемочных испытаний, данные по испытанию и оснащению технологического процесса.

Раздел 3

Выводы комиссии по результатам испытаний.

Предложения по дальнейшему совершенствованию изделия.

Приложения (обязательные);

1. Приказ (распоряжение) о проведении испытаний головного образца установочной серии.

2. Программа и методика испытаний.

Председатель комиссии Личная подпись Расшифровка подписи

Члены комиссии Личная подпись Расшифровка подписи

Приложение 18
Обязательное
Форма 1.1

УТВЕРЖДЕНО

Постановлением Госстандарта

№ _____ «____» _____ 198 г.

со сроком введения «____» _____ 198 г.

1. Кому высылается _____
2. Предприятие (организация) и его адрес _____
3. Дата и индекс _____ № _____
4. Общесоюзный классификатор _____
5. Порядковый № изменений _____
6. Дата утверждения изменений _____
7. Директива _____
8. Ответ на № _____ от _____
9. Лист _____
10. Листов _____
11. Количество приложений _____

ИЗМЕНЕНИЯ В ОКП

Код	КЧ	Наименование		ГОСТ, ОСТ, ТУ

(Подпись)
(Гриф согласования)

gost.e-ecolog.ru

Исполнитель —
тел.