РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

СИСТЕМА РАЗРАБОТКИ И ПОСТАНОВКИ ПРОДУКЦИИ НА ПРОИЗВОДСТВО. СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА АВТОМОБИЛЕЙ.

РСТ РСФСР 729—85

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством автомобильного транспорта РСФСР

Исполнители Тихонов В. И.

Ларионов В. П.

Жоров С. М.

ВНЕСЕН Министерством автомобильного транспорта РСФСР

Лохов А. Н.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 25.04.85 г. № 69.

УДК 629.119.002 Группа Т52

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

СИСТЕМА РАЗРАБОТКИ И ПОСТАНОВКИ ПРОДУКЦИИ НА ПРОИЗВОДСТВО. СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА АВТОМОБИЛЕЙ.

РСТ РСФСР 729—85

Введен впервые

Постановлением Госплана РСФСР
от 25 апреля 1985 г. № 69 срок введения установлен

с 1 октября 1986 г.

Настоящий стандарт разработан на основе ГОСТ 15.001—73, распространяется на вновь создаваемые и модернизируемые* средства механизации для технического обслуживания и текущего ремонта автомобилей** организациями и предприятиями***, разрабатываемые и изготовляемые в единичном производстве для собственных нужд ТОАТ и Главленавтотранса.

Стандарт устанавливает единый порядок разработки, изготовления, испытания и приемки средств механизации, когда взаимоотношения изготовителя и потребителя не выходят за рамки одного ТОАТ.

Стандарт не распространяется на средства механизации, создаваемые предприятиями и организациями по планам Министерства.

1. Общие положения.

1.1. ПТБ, предприятия, подведомственные ТОАТ и непосредственно ТОАТ в зависимости от участия в разработке, изготовлении, приемке средств механизации могут выполнять соответственно

* На основании приказов, распоряжений вышестоящих организаций, тематических планов, планов новой техники и производства;

** в дальнейшем именуется средства механизации;

*** к организациям и предприятиям следует относить проектно-технологические, проектно-конструкторские, конструкторско-технологические бюро (ПТБ, ПКБ, КТБ), именуемые в дальнейшем ПТБ, авторемонтные заводы (АРЗ) и мастерские (АРМ), производственно-технические комбинаты (ПТК) подведомственные территориальным объединениям автомобильного транспорта (ТОАТ) и Главному Ленинградскому управлению автомобильного транспорта «Главленавтотранс» Министерства автомобильного транспорта РСФСР (далее по тексту — Министерства).

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

функции заказчика, разработчика, изготовителя и потребителя или совмещать некоторые из них. Взаимоотношения между ними должны определяться договорными условиями, предусматривающими срок изготовления средства механизации, стоимость работ, особые условия, санкции.

1.2. Заказчиками на разработку и изготовление средств механизации являются АТП, ПТК, ТОАТ, республиканские объединения автомобильного транспорта, а изготовителями — ПТБ, АРЗ, АРМ, ПТК.

1.3. Координацию работ по созданию средств механизации осуществляет центральное проектно-технологическое бюро по внедрению новой техники и научно-исследовательских работ на автомобильном транспорте «Центравтотех» в части рассмотрения и согласования заявок на разработку и изготовление средств механизации и проектов планов конструкторских подразделений ПТБ.

1.4. Предложения по разработке и изготовлению средств механизации (по форме, приведенной в обязательном приложении 1) разрабатываются заказчиками на основании:

опыта эксплуатации аналогичных средств механизации;

рационализаторских предложений и изобретений предприятия.

Предложения должны быть направлены разработчику в срок до 1 июля текущего года для включения в тематический план будущего года.

1.5. На основании поступивших предложений заказчика, а также результатов создания аналогичных средств механизации, анализа передовых достижений и технического уровня отечественной и зарубежной техники, изучения патентной документации, прогрессивных изобретений и рацпредложений, разработчик составляет, согласовывает с заказчиком заявки на разработку и изготовление средств механизации и направляет их в Центравтотех на согласование.

Заявка должна быть составлена по форме, приведенной в обязательном приложении 2.

Рассмотрение и согласование Центравтотехом одной заявки не должно превышать 10 дней со дня получения.

1.6. Без согласования заявок с Центравтотехом приступать к выполнению работ по созданию и модернизации средств механизации не разрешается.

1.7. Разработка и согласование заявок должны осуществляться как по плановым, так и по дополнительным к плану темам.

2. ПОРЯДОК СОЗДАНИЯ СРЕДСТВ МЕХАНИЗАЦИИ РАЗОВОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

2.1. Основные этапы разработки средств механизации разового изготовления.

Примечание. Под разовым изготовлением понимается единовременное изготовление одного или более экземпляров средств механизации, дальнейшее производство которого не предусматривается.

Устанавливаются следующие этапы работ по каждой стадии разработки и изготовления средств механизации:

Стадия разработки	Литера документа	Этапы работ	Исполнитель
Техническое задание		Разработка технического задания	Разработчик
		Согласование технического задания с заказчиком (заказчиками)	Разработчик
		Утверждение технического задания	Руководство ТОАТ
Технический проект	«Т»	Разработка технического проекта	Разработчик
		Рассмотрение технического проекта и оформление протокола по результатам рассмотрения	Разработчик с участием заказчика и изготовителя
Рабочая конструкторская документация средства механизации	«И»	Разработка конструкторской документации с присвоением литеры «И»	Разработчик
		Передача копий рабочей конструкторской документации с оформлением приемо-сдаточного акта или другого документа, подтверждающего передачу документации в производство	Разработчик и изготовитель
		Изготовление средства механизации	Изготовитель
		Корректировка конструкторской документации по результатам изготовления средства механизации	Разработчик
		Проверка готовности средства механизации к приемочным испытаниям с соответствующим уведомлением ТОАТ и подготовка состава приемочной комиссии	Разработчик
		Утверждение состава приемочной комиссии	Руководство ТОАТ
		Приемочные испытания средства механизации	Приемочная комиссия

2.2. Разработка технического задания и конструкторской документации.

2.2.1. Техническое задание является исходным документом для разработки средства механизации и конструкторской документации на него.

2.2.2. Техническое задание составляется разработчиком на основании требований, указанных в заявке и анализа имеющихся аналогов.

2.2.3. В техническом задании для каждого конкретного средства механизации должны устанавливаться стадии разработки, а также состав эксплуатационных документов.

2.2.4. Техническое задание не должно ограничивать инициативу разработчика при поиске и выборе им оптимального решения поставленной задачи и содержать необходимые и достаточные требования для разработки средства механизации.

2.2.5. Изменения в утвержденное техническое задание вносят путем выпуска дополнения к нему.

Допускается внесение изменений в техническое задание оформлять протоколом рассмотрения технической документации без выпуска дополнения.

На титульном листе технического задания делают запись: «Действует совместно с дополнением №» или «Действует совместно с протоколом № от ».

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

Протокол должен быть подписан заказчиком, согласовавшего техническое задание и иметь с техническим заданием одинаковый уровень утверждения.

Изменять техническое задание после представления средства механизации на приемочные испытания не допускается.

2.2.6. Техническое задание выполняется в соответствии с общими требованиями к текстовым конструкторским документам по ГОСТ 2.105—79 на листах формата А4 по ГОСТ 2.301—68 без основной надписи и дополнительных граф к ней.

2.2.7. Порядок построения, изложения и оформления технического задания должен соответствовать приложению 1 ГОСТ 15.001—73. Образец оформления титульного листа приведен в обязательном приложении 3.

2.2.8. В техническом задании в разделе «Цель и назначение разработки» должно быть указано, что разработка производится на средства механизации разового изготовления.

2.2.9. Объем партии средств механизации разового изготовления должен быть указан в техническом задании.

2.2.10. Последовательность согласования технического задания с заказчиком (заказчиками) определяется его разработчиком.

Срок рассмотрения и согласования технического задания одной организацией (предприятием) не должен превышать 7 дней.

2.2.11. Согласованное техническое задание утверждается руководством ТОАТ.

Техническое задание вместе с конструкторской документацией должно храниться у разработчика.

2.2.12. Допускается не составлять техническое задание на разработку средств механизации I и II категории сложности, указанных в обязательном приложении 4. Разработка указанных средств производится на основании заявки.

2.2.13. Предусматриваются следующие стадии разработки конструкторской документации:

технический проект;

рабочая документация.

Технический проект не является обязательной стадией и разрабатывается в зависимости от сложности средства механизации по согласованию с заказчиком.

2.2.14. Разработка технического проекта должна производиться с учетом требований ГОСТ 2.120—73. Форма титульного листа технического проекта приведена в обязательном приложении 5.

2.2.15. Технический проект подлежит рассмотрению на техническом совещании разработчика с участием представителей заказчика и других заинтересованных организаций.

Протокол рассмотрения технического проекта составляется по форме, приведенной в рекомендуемом приложении 6.

2.2.16. Оформленный и утвержденный руководством ТОАТ протокол рассмотрения технического проекта должен быть направлен разработчиком изготовителю и заказчику.

2.2.17. Рабочая конструкторская документация разрабатывается на основании утвержденных технического задания и технического проекта (если они разрабатывались).

2.2.18. Номенклатура конструкторских документов, разрабатываемых на каждой стадии проектирования, приведена в обязательном приложении 7.

2.2.19. Допускается на средства механизации I категории сложности разрабатывать сборочный чертеж и чертежи деталей, выполненные в виде эскизов.

2.2.20. Рабочая конструкторская документация средства механизации утверждается руководством разработчика.

2.2.21. Рабочей конструкторской документации до начала изготовления средства механизации присваивается литера «И», которая сохраняется и при его изготовлении.

2.2.22. Передача копий рабочей конструкторской документации для изготовления средства механизации разработчиком изготовителю должна производиться по приемо-сдаточному акту (форма акта приведена в обязательном приложении 8) или другому документу, подтверждающему передачу документации в производство.

Срок подписания документа изготовителем, подтверждающего получение документации, должен быть не более 5 дней со дня поступления документации изготовителю.

2.2.23. При разовом изготовлении средства механизации опытный образец не изготовляется.

2.3. Порядок изготовления средства механизации.

2.3.1. Разовое изготовление средств механизации должно осуществляться по утвержденной конструкторской документации.

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

Все изменения конструкций средств механизации III категории сложности должны быть внесены в журнал регистрации изменений. Форма журнала регистрации изменений приведена в обязательном приложении 9.

2.3.3. Все изменения, внесенные в конструкторскую документацию, должны вноситься во все средства механизации партии, независимо от того, находятся ли они в изготовлении или уже переданы заказчику.

2.3.4. Соответствие изготовленного средства механизации конструкторской документации должно быть оформлено актом, подписанным главным инженером ПТБ или актом отдела технического контроля изготовителя.

2.4. Испытание средства механизации. Виды испытаний. Сдача заказчику.

2.4.1. Средства механизации разового изготовления подвергаются приемо-сдаточным или приемочным испытаниям.

2.4.2. Испытания по требованию заказчика должны проводиться по утвержденным программам и методикам.

2.4.3. Приемочным испытаниям должны подвергаться средства механизации III категории сложности (приложение 4).

2.4.4. Решение о готовности средства механизации к приемочным испытаниям принимает разработчик.

2.4.5. Уведомление о готовности средства механизации к приемочным испытаниям составляется разработчиком по форме, приведенной в рекомендуемом приложении 10 и направляется в ТОАТ с программой и методикой приемочных испытаний и предложениями по составу приемочной комиссии.

2.4.6. Решение о проведении приемочных испытаний принимается ТОАТ по получении уведомления разработчика о готовности средства механизации к приемочным испытаниям.

2.4.7. Приемочные испытания проводятся с целью:

а) проверки соответствия средства механизации техническому заданию и решениям, принятым при утверждении конструкторской документации;

б) проверки средства механизации на соответствие требованиям техники безопасности и конструкторской документации;

в) определения работоспособности составных частей и средства механизации в целом;

г) определения технико-экономической эффективности использования средства механизации;

д) определения перечня конструктивных доработок средства механизации;

е) определения целесообразности использования подобных средств механизации для оснащения АТП.

2.4.8. Приемочные испытания проводятся приемочной комиссией.

Сроки и место проведения приемочных испытаний и состав приемочной комиссии устанавливаются распоряжением ТОАТ по форме, приведенной в рекомендуемом приложении 11.

2.4.9. В состав приемочной комиссии должны включаться представители:

заказчика;

разработчика;

изготовителя;

технический инспектор труда, при необходимости.

Председателем приемочной комиссии должен назначаться представитель заказчика.

2.4.10. Проект программы и методики приемочных испытаний разрабатывается разработчиком и должен быть согласован с заказчиком и изготовителем.

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

Программа и методика приемочных испытаний утверждаются председателем приемочной комиссии.

2.4.11. На приемочные испытания изготовитель должен представить:

а) испытываемое средство механизации в рабочем состоянии и полностью укомплектованное;

б) контрольно-измерительные приборы, инструмент и материалы, необходимые для проверки соответствия средства механизации конструкторской документации.

Обеспечение условий испытаний возлагается на предприятие, на котором проводятся испытания.

2.4.12. Разработчик должен представить приемочной комиссии следующую документацию:

а) техническое задание или заявку на разработку средства механизации;

б) сборочные чертежи средства механизации и его основных составных частей, расчеты (остальная рабочая документация представляется комиссии по мере надобности);

в) техническое описание и инструкцию по эксплуатации;

г) программу и методику приемочных испытаний.

2.4.13. Ответственность за сохранность средства механизации до и на приемочных испытаниях несет предприятие, на котором проводятся испытания.

2.4.14. Приемочная комиссия определяет соответствие средства механизации требованиям технического задания, стандартов, конструкторской документации, а также целесообразность перевода изделия на повторяющееся единичное производство.

2.4.15. По результатам испытаний комиссия составляет протокол приемочных испытаний. Форма протокола приведена в обязательном приложении 13.

2.4.16. При обнаружении недостатков разработчик совместно с изготовителем разрабатывают план-график мероприятий по устранению недостатков. Форма план-графика приведена в обязательном приложении 14.

2.4.17. При соответствии средства механизации требованиям технического задания, стандартов и рабочей конструкторской документации комиссия составляет акт приемки средства механизации. Форма акта приемки приведена в обязательном приложении 15.

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

2.4.18. Разработчик в 10-дневный срок направляет акт приемки средства механизации в ТОАТ на утверждение. К акту должны быть приложены следующие документы:

копия технического задания;

программа и методика приемочных испытаний;

протокол приемочных испытаний;

план-график мероприятий по устранению недостатков.

ТОАТ рассматривает результаты приемочных испытаний, устанавливает сроки устранения дефектов, корректирования конструкторской документации и утверждает акт приемки средства механизации.

2.4.19. Изготовленное средство механизации подлежит сдаче заказчику по приемо-сдаточному акту. Форма акта приведена в приложении 16.

2.4.20. Остальные изделия партии средств механизации, изготовленные по откорректированной документации, проходят приемо-сдаточные испытания.

2.4.21. Порядок и объем приемо-сдаточных испытаний указывается в программе испытаний средств механизации.

2.4.22. Сдача заказчику партии средств механизации производится по акту (приложение 16).

3. ПОСТАНОВКА НА ПОВТОРЯЮЩЕЕСЯ ЕДИНИЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО СРЕДСТВ МЕХАНИЗАЦИИ

3.1. Основные этапы разработки и изготовления средств механизации повторяющегося единичного производства.

Примечание. К изделиям повторяющегося единичного производства относятся изделия, периодически изготовляемые отдельными экземплярами при условии, что период между выпуском предыдущего и последующего изделия превышает производственный цикл изделия.

Устанавливаются следующие этапы работ по каждой стадии разработки и изготовлении средств механизации:

Стадия разработки	Литера документа	Этапы работ	Исполнитель
Техническое задание		Разработка технического задания	Разработчик
		Согласование технического задания с заказчиком	Разработчик
		Утверждение технического задания	Руководство ТОАТ
Технический проект	«Т»	Разработка технического проекта	Разработчик
		Рассмотрение технического проекта и оформление протокола по результатам рассмотрения	Разработчик с участием заказчика и изготовителя
Рабочая конструкторская документация опытного образца		Разработка конструкторской документации	Разработчик
		Передача копий рабочей конструкторской документации с оформлением приемо-сдаточного акта или другого документа, подтверждающего передачу документации в производство	Разработчик и изготовитель

Продолжение

Стадия разработки	Литера документа	Этапы работ	Исполнитель
		Изготовление опытного образца	Изготовитель
		Предварительные испытания опытного образца	Разработчик с участием изготовителя и заказчика
		Доводка опытного образца по результатам предварительных испытаний	Изготовитель совместно с разработчиком
	«О»	Корректировка конструкторской документации по результатам изготовления и предварительных испытаний опытного образца с присвоением конструкторской документации литеры «О»	Разработчик
		Проверка готовности образца к приемочным испытаниям с соответствующим уведомлением ТОАТ и подготовка состава приемочной комиссии	Разработчик
		Утверждение состава приемочной комиссии	Руководство ТОАТ
		Приемочные испытания опытного образца	Приемочная комиссия
	«$О_1$»	Корректировка конструкторской документации по результатам приемочных испытаний с присвоением литеры «$О_1$»	Разработчик

3.2. Разработка технического задания и конструкторской документации.

3.2.1. Техническое задание является исходным документом для разработки средства механизации.

3.2.2. Составление, содержание, оформление технического задания должно производиться согласно разделу 2, пункты 2.2.2.—2.2.7; 2.2.10—2.2.12 настоящего стандарта.

3.2.3. В техническом задании в разделе «Цель и назначение разработки» должно быть указано, что средство механизации предусмотрено для повторяющегося единичного производства.

3.2.4. Разработка технического проекта опытного образца средства механизации должна производиться согласно разделу 2, пункты 2.2.13 и 2.2.14.

3.2.5. Технический проект подлежит рассмотрению на техническом совещании разработчика с участием представителей заказчика и других заинтересованных организаций.

Протокол рассмотрения технического проекта составляется по форме, приведенной в приложении 6.

3.2.6. Оформленный и утвержденный руководством ТОАТ протокол рассмотрения технического проекта должен быть направлен разработчиком изготовителю и заказчику.

3.2.7. Рабочая конструкторская документация опытного образца разрабатывается на основании утвержденных технического задания и технического проекта (если они разрабатывались).

3.2.8. Номенклатура конструкторских документов опытного образца, разрабатываемых на каждой стадии проектирования, приведена в приложении 7.

3.2.9. Рабочая конструкторская документация опытного образца утверждается руководством организации-разработчика.

3.2.10. Передача копий рабочей конструкторской документации для изготовления опытного образца разработчиком изготовителю должна производиться согласно пункту 2.2.22.

3.3. Порядок изготовления опытного образца средства механизации.

3.3.1. Изготовление опытного образца средства механизации должно производиться по утвержденной рабочей документации.

3.3.2. В период изготовления опытного образца внесение изменений в конструкцию средства механизации, влияющих на его технические параметры и внешний вид, надежность и долговечность, может осуществляться изготовителем только по согласованию с разработчиком в соответствии с ГОСТ 2.503—74.

Все изменения должны быть внесены в журнал регистрации изменений. Форма журнала регистрации изменений приведена в приложении 9.

3.3.3. Соответствие изготовленного опытного образца средства механизации конструкторской документации должно быть оформлено актом, подписанным главным инженером ПТБ или актом отдела технического контроля изготовителя.

3.4. Испытания опытного образца средства механизации.

Виды испытаний.

3.4.1. Опытный образец средства механизации подвергается следующим видам испытаний:

предварительным;

приемочным.

3.4.2. Испытания должны проводиться по утвержденным программам и методикам, разработанным с учетом требований ГОСТ 2.106—68, если они согласованы с заказчиком.

3.4.3. Предварительные испытания опытного образца средства механизации проводятся для определения соответствия этого средства техническому заданию, утвержденной рабочей конструкторской документации, работоспособности и решения вопроса о возможности предъявления его на приемочные испытания.

3.4.4. Решение о готовности опытного образца к предварительным испытаниям принимает разработчик.

3.4.5. Предварительные испытания проводит комиссия, назначенная распоряжением ТОАТ, на основании предложений разработчика и изготовителя.

Председателем комиссии должен назначаться представитель разработчика.

3.4.6. Предварительные испытания организует и проводит разработчик совместно с изготовителем.

3.4.7. 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 образцов.

Материально-техническое обеспечение предварительных испытаний возлагается на изготовителя и заказчика.

3.4.8. Программа и методика предварительных испытаний разрабатываются разработчиком и утверждаются его руководством.

3.4.9. По результатам предварительных испытаний комиссия составляет протокол, который должен содержать:

результаты проверки соответствия образца средства механизации утвержденному техническому заданию и рабочей конструкторской документации на средства механизации;

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 образца, прошедшего предварительные испытания, с указанием объема доработки этого образца;

заключение с общей оценкой полученных результатов испытаний;

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

3.4.10. После завершения предварительных испытаний и оформления протокола разработчик проводит в соответствии с планом-графиком корректировку конструкторской документации с присвоением ей литеры «О» и совместно с изготовителем доводит образец до готовности к приемочным испытаниям.

Целесообразность и объем доводочных работ, включая необходимые конструкторские изменения, определяет разработчик.

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

3.4.11. Уведомление о готовности опытного образца средства механизации к приемочным испытаниям составляется разработчиком по форме, приведенной в приложении 10 и направляется в ТОАТ с протоколом о предварительных испытаниях, программой приемочных испытаний и предложениями по составу приемочной комиссии.

3.4.12. Решение о проведении приемочных испытаний принимается ТОАТ по получении уведомления разработчика о готовности опытного образца средства механизации к приемочным испытаниям, проектов программы и методики приемочных испытаний и предложений по составу примочной комиссии.

3.4.13. Цель приемочных испытаний опытного образца указана в разделе 2 пункт 2.4.7.

3.4.14. Приемочные испытания должны проводиться согласно разделу 2 пункты 2.4.8—2.4.16.

3.4.15. При соответствии опытного образца требованиям технического задания, стандартов и рабочей конструкторской документации комиссия составляет акт приемки опытного образца. Форма акта приемки приведена в приложении 15.

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

3.4.16. Разработчик в 10-дневный срок направляет акт приемки опытного образца в ТОАТ на утверждение. К акту должны быть приложены следующие документы:

копия технического задания;

программа и методика приемочных испытаний;

— план-график мероприятий по устранению недостатков.

ТОАТ рассматривает результаты приемочных испытаний, устанавливает сроки устранения дефектов, доработки конструкторской документации и утверждает акт приемки опытного образца.

3.4.17. Конструкторской документации после ее корректировки по результатам приемочных испытаний присваивается литера «$О_1$». Изменять литеру «$О_1$» на «А» в процессе изготовления средства механизации не следует, так как отработка средств механизации для серийного производства не предусмотрена.

3.4.18. Разрешением для изготовления средств механизации в повторяющемся единичном производстве для собственных нужд ТОАТ Министерства является утвержденный акт приемки опытного образца.

4. ПЕРЕХОД ОТ РАЗОВОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ СРЕДСТВ МЕХАНИЗАЦИИ К ПОВТОРЯЮЩЕМУСЯ ЕДИНИЧНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ

4.1. Целесообразность перевода изделия на повторяющееся единичное производство должна указываться в акте приемки средства механизации разового изготовления.

4.2. Основанием для перевода средств механизации разового изготовления на повторяющееся единичное производство является распоряжение (указание) ТОАТ.

4.3. При постановке на повторяющееся единичное производство следует использовать конструкторскую документацию на средства механизации, ранее созданные в порядке разового изготовления. Конструкторская документация должна быть откорректирована с учетом изменений, внесенных в конструкцию средства механизации в процессе его изготовления и эксплуатации.

4.4. Средства механизации, предназначенные к повторяющемуся единичному производству, требуют проверки и отработки их технической документации на опытных образцах перед постановкой на производство в соответствии с разделом 3 настоящего стандарта.

4.5. Повторяющееся единичное производство допускает создание опытного образца средства механизации.

Приложение 1
Обязательное

Предложение

на разработку нового или модернизируемого средства механизации _____
(наименование заказчика)

1. Наименование средства механизации _____

_____

2. Назначение и область применения _____

_____

_____

_____

3. Обоснование необходимости разработки _____

_____
(аналогичные средства механизации, требования заказчика)

_____

4. Параметры средства механизации, условия и режимы эксплуатации _____

_____

_____

_____

_____

5. Ориентировочная потребность в средствах механизации на пять лет (по годам) с начала изготовления или конкретный объем заказа

_____

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

Дата

Приложение 2
Обязательное

_____
(наименование разработчика)

ЗАЯВКА
на разработку и изготовление средства механизации

_____
(наименование средства механизации)

1. Назначение и область применения _____

_____

_____

_____

2. Обоснование необходимости разработки нового или модернизируемого средства механизации _____

_____

_____
(результаты работ, требования заказчика-потребителя)

3. Параметры средства механизации, условия и режимы эксплуатации _____

_____

4. Прочие требования (по усмотрению заказчика) _____

_____
(условия управления, ремонта, транспортирования, хранения и т. п.)

Главный инженер

_____
(наименование организации-разработчика)

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер

_____
(наименование заказчика)

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Главный инженер Центравтотех

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Приложение 3
Обязательное

Министерство автомобильного транспорта РСФСР
Территориальное объединение автомобильного транспорта

ПРОЕКТНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер

(наименование ТОАТ)
Личная подпись Расшифровка подписи
Дата

(наименование средства механизаци)

Техническое задание

Модель _____

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер

(наименование организации-заказчика)

Личная подпись Расшифровка подписи
Дата

Главный инженер ПТБ

(наименование ТОАТ)

Личная подпись Расшифровка подписи
Дата

Заведующий конструкторским отделом

Личная подпись Расшифровка подписи
Дата

198 г.

Приложение 4
Обязательное

НОМЕНКЛАТУРА

средств механизации по категориям сложности

I категория

1. Настольные приспособления для разборки и сборки узлов, контроля и регулировки приборов, захваты и съемники не имеющие механизированных приводов.
2. Тележки для транспортирования узлов, агрегатов и других грузов, без приводов на колеса и подъемных платформ.
3. Ванны для промывки деталей, проверки камер и др.

II категория

1. Стенды для разборки агрегатов и узлов автомобилей, кантователи с ручным приводом.
2. Металлоконструкции, требующие расчетов на прочность, жесткость, устойчивость.
3. Камеры моечные, окрасочные, сушильные.
4. Кран-балки ручные, краны укосины, краны ручные консольные.

III категория

1. Конвейеры.
2. Стенды для разборки агрегатов и узлов автомобилей, кантователи с механизированными приводами.
3. Камеры моечные, окрасочные механизированные.
4. Ванны и емкости с механизированным приводом, с подогревом или охлаждением.
5. Кран-балки приводные.
6. Домкратные тележки с гидроприводом.
7. Приводные механизмы конвейеров.
8. Тележки приводные.
9. Подъемники пневматические и гидравлические.
10. Установки для испытания агрегатов и механизмов.
11. Контрольно-диагностическое оборудование.
12. Гайковерты приводные.
13. Оборудование шиномонтажных участков (стенды, устройства, имеющие механизированные приводы).
14. Вулканизаторы.
15. Зарядные устройства для аккумуляторных батарей.

Приложение 5
Обязательное

Министерство автомобильного транспорта РСФСР

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

(наименование разработчика)

(наименование средства механизации)

(кодовое обозначение модели)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ

Главный инженер 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 6
Рекомендуемое

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

_____
(наименование ТОАТ)

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ПРОТОКОЛ

рассмотрения технического проекта

в _____
(наименование разработчика)

от _____

Рассмотрен технический проект _____

_____

_____
(наименование и 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 доработать)

Предлагается внести в технический проект следующие изменения и дополнения: _____

Руководитель подразделения разработчика

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Приложение 7
Обязательное

НОМЕНКЛАТУРА
разрабатываемой технической документации по стадиям проектирования

Наименование документов	Обязательность документов	Примечание
Технический проект		
1. Чертеж общего вида	●	
2. Схемы	△	Могут входить в чертеж общего вида
3. Пояснительная записка	●	
4. Расчеты	△	Могут входить в пояснительную записку
Рабочая документация средства механизации (опытного образца)		
1. Чертеж детали	●	
2. Сборочный чертеж	●	
3. Схемы	△	По ГОСТ 2.701—76
4. Спецификация	●	
5. Ведомость спецификаций	○	
6. Ведомость покупных изделий	○	
7. Технические условия	○	
8. Программа и методика предварительных испытаний	○	
9. Расчеты	△	
10. Техническое описание и инструкция по эксплуатации	●	
11. Проект программы и методики приемочных испытаний	●	Разрабатывается по завершении предварительных испытаний

Условные обозначения:
● — документ обязательный;
○ — документ составляется по согласованию с заказчиком;
△ — документ составляется при необходимости.

Приложение 8
Рекомендуемое

ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЙ АКТ № _____

Разработчик _____
(наименование разработчика)

сдал, а изготовитель _____
(наименование изготовителя)

принял копии рабочей конструкторской документации для изготовления средства механизации _____
(модель и наименование средства механизации)

разработанный на основании _____

Наименование	Количество единиц		Примечание
	листов	формат	

Главный инженер

_____
(наименование организации-разработчика)

Личная подпись Расшифровка подписи

Печать Дата

Главный инженер

_____
(наименование изготовителя)

Личная подпись Расшифровка подписи

Печать Дата

Приложение 9
Обязательное

ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
организации-изготовителя

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Дата	№ чертежа	Отступление (изменение)	Подписи представителей изготовителя	
			конструктор, ведущий средство механизации	начальник экспериментального отдела

Приложение 10
Рекомендуемое

Печатается на бланке разработчика

УВЕДОМЛЕНИЕ

о готовности к приемочным испытаниям средства механизации

_____
(наименование и модель средства механизации)

Образец средства механизации прошел предварительные испытания в соответствии с утвержденными программой и методикой.

По результатам испытаний составлен протокол, оформленный комиссией, назначенной _____
(ТОАТ)

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

Образец _____
(наименование и модель средства механизации)
подготовлен к представлению на приемочные испытания.

Местом проведения приемочных испытаний предлагается:

_____

Приложение:
(обязательное)

1. Протокол о предварительных испытаниях.
2. Проект программы-методики приемочных испытаний.
3. Предложения по составу приемочной комиссии.

Руководитель разработчика — Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

Приложение 11

Рекомендуемое

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

_____

(наименование ТОАТ)

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

РАСПОРЯЖЕНИЕ

В соответствии с РСТ «Система разработки и постановки продукции на производство. Средства механизации единичного производства для технического обслуживания и текущего ремонта автомобилей» и уведомлением о готовности:

1. Назначается комиссия для проведения приемочных испытаний _____

_____

_____

_____

Председатель комиссии

_____

Члены комиссии

_____

_____

_____

_____

представитель отдела техники безопасности — ТОАТ

2. Организация испытаний и материальное обеспечение возлагается на _____

_____

3. Испытания проводятся _____

с _____ до _____ по программе, разработанной _____, согласованной с _____ и утвержденной представителем приемочной комиссии.

4. Ответственность за сохранность образца на приемочных испытаниях несет _____

(наименование организации (предприятия)

_____

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 ТОАТ сроки в соответствии с программой испытаний, а также оформление документации по результатам испытаний.

6. Результаты испытаний оформить в соответствии с вышеуказанным РСТ.

Руководитель организации-разработчика — Личная подпись — Расшифровка подписи

Дата

Приложение 12
Обязательное

ТИТУЛЬНЫЙ СПИСОК

Министерство автомобильного транспорта РСФСР

(наименование организации, в ведении которой находится разработчик)

(наименование разработчика)

УТВЕРЖДАЮ

Председатель приемочной комиссии

Должность

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

(наименование и модель средства механизации)

ПРОГРАММА И МЕТОДИКА ПРИЕМОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

ПОСЛЕДНИЙ ЛИСТ

текст

текст

СОГЛАСОВАНО

(наименование заказчика, должность)

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

(наименование разработчика, должность)

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

(наименование изготовителя, должность)

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

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

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Приложение 13
Обязательное

ПРОТОКОЛ
приемочных испытаний образца средства механизации

_____
(наименование и модель средства механизации)

Приемочная комиссия в составе:

председателя _____
(фамилия, инициалы, должность,

_____
наименование организации)

и членов комиссии:

1. _____
(фамилия, инициалы, должность, наименование организации)

2. _____
(фамилия, инициалы, должность, наименование организации)

3. _____
(фамилия, инициалы, должность, наименование организации)

назначенная приказом (распоряжением) по _____
(наименование организации)

№ _____ от _____ провела приемочные испытания _____ в соответствии с программой и
(наименование и модель средства механизации)

методикой испытаний в период с _____ по _____.

В результате приемочных испытаний комиссия установила следующее:

Раздел 1

Результаты проверки соответствия состава и комплектности средства механизации технической документации.

Раздел 2

Данные и результаты испытаний средства механизации согласно программе и методике испытаний.

Раздел 3

Общая оценка показателей качества средства механизации по результатам испытаний и соответствия требованиям технического задания.

Раздел 4

Результаты проверки соответствия технической документации испытываемого средства механизации.

Раздел 5

Отмеченные недостатки.

Раздел 6

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

Председатель приемочной комиссии

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ПЛАН-ГРАФИК
мероприятий по устранению недостатков

(наименование и модель средства механизации)

Характер выявленных недостатков	Срок устранения	
	разработчиком	изготовителем

Члены приемочной комиссии Личная подпись Расшифровка подписи

Приложение 15
Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ТОАТ

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

АКТ №
приемки средства механизации

_____

наименование (модель средства механизации)

Приемочная комиссия в составе:

председателя _____

(фамилия, инициалы, должность, организация)

и членов комиссии 1. _____

(фамилия, инициалы, должность, организация)

2. _____

(фамилия, инициалы, должность, организация)

назначенная распоряжением по _____

(наименование организации)

_____ № _____ от _____ на основании

протокола испытаний _____

(наименование средства механизации)

считает предъявленное средство механизации выдержавшее / не выдержавшее

(ненужное зачеркнуть)

приемочные испытания.

Предлагается:

_____

(рекомендации о доработке, при необходимости, технической документации,

_____

рекомендации о целесообразности перевода изделия разового изготовления

на повторяющееся единичное производство (для опытного образца)

заключение о передаче в эксплуатацию (для разового изготовления),

заключение о прекращении дальнейших работ по созданию средства

механизации)

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

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

Приложение 16
Рекомендуемое

ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЙ АКТ №

Изготовитель _____
(наименование изготовителя)

сдал, а заказчик _____
(наименование заказчика)

принял средство механизации (партию средств механизации), изготовленное(ую) согласно договору от _____ № _____

Изготовленное(ая) средство механизации (партия средств механизации) соответствует требованиям технического задания и технической документации _____

_____

Представитель		Представитель	
_____ (наименование изготовителя)		_____ (наименование заказчика)	
Личная подпись	Расшифровка подписи	Личная подпись	Расшифровка подписи
Печать	Дата	Печать	Дата

gost.e-ecolog.ru

Подп. к печ. 09.09.80 г. Заказ 1139

Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 2,375 печ. л. Тираж 5200 Цена 24 коп.

Типография Госплана РСФСР