РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

СИСТЕМА РАЗРАБОТКИ И ПОСТАНОВКИ НА ПРОИЗВОДСТВО.

ОБОРУДОВАНИЕ МИНБЫТА РСФСР

РСТ РСФСР 645—80

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством бытового обслуживания населения РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛЬ **Т. Е. Зарубина** — Руководитель темы

ВНЕСЕН Министерством бытового обслуживания населения РСФСР

Панов В. И.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 25 декабря 1980 г. № 310

УДК 002:62(083.74) Группа Т 52

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

Система разработки и постановки на производство. Оборудование Минбыта РСФСР

РСТ РСФСР 645—80

Введен впервые

Постановлением Госплана РСФСР
от 25 декабря 1980 г. № 310 срок введения установлен
с 1 января 1982 г.

Настоящий стандарт разработан на основе и в развитие ГОСТ 15.001—73, распространяется на новые виды технологического оборудования, инструмента, передвижных средств бытового обслуживания, средств механизации, автоматизации и контроля производственных процессов, серийно выпускаемые предприятиями Министерства бытового обслуживания населения РСФСР (именуемых в дальнейшем «оборудование»).

Стандарт устанавливает порядок разработки и утверждения заявок на разработку и освоение оборудования, технических заданий, разработки и экспертизы проектной и рабочей документации, изготовления, испытаний опытных образцов (опытных партий), постановки оборудования на серийное производство, проведение контрольных испытаний оборудования серийного производства.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Разработка нового оборудования включается в планы опытно-конструкторских работ, утверждаемых в установленном в отрасли порядке на основании:

постановлений и распоряжений Совета Министров РСФСР;

приказов и заданий Министерства;

результатов работ по планам научных исследований;

утвержденных заявок.

1.2. Устанавливаются следующие этапы создания нового оборудования:

а) разработка технического задания (ТЗ);

б) разработка технического проекта (ТП);

в) разработка рабочей документации;

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

г) изготовление, предварительные (заводские) испытания, доводка опытных образцов (опытных партий);

д) приемочные испытания;

е) постановка на серийное производство.

Окончание всех работ по этапам в установленные сроки подтверждается утверждением следующих документов: технического задания, протокола рассмотрения технического проекта и приемо-сдаточного акта рабочей документации, уведомления о готовности опытного образца, актов предварительных (заводских) и приемочных испытаний, разрешение на право серийного производства.

1.3. Оборудование, подлежащее разработке, освоению и постановке на производство, должно соответствовать техническому заданию, содержащему требования к продукции высшей категории качества.

В экономически обоснованных случаях, по согласованию с заказчиком (основным потребителем), допускается устанавливать требования, предъявляемые к продукции первой категории качества.

1.4. Заказчиком всех работ, связанных с созданием нового оборудования для постановки на серию, выполняемых, подведомственными Министерству, научно-исследовательскими, конструкторско-технологическими и проектно-конструкторскими организациями, является Управление заказов и испытания нового оборудования Министерства бытового обслуживания населения РСФСР.

Управление действует на основании заявок, получаемых от отраслевых Управлений, являющихся непосредственными заказчиками (потребителями) оборудования.

Заказчик оборудования отвечает за предъявляемые требования к заказываемой продукции, определяет объем потребностей в оборудовании и обеспечивает полное его использование и реализацию.

1.5. Управление заказов и испытания нового оборудования совместно с главными отраслевыми управлениями, Упрхимчисткой и Техническим управлением на основе достижений отечественной и зарубежной науки и техники и передовой технологии, осуществляет координацию всех работ по созданию нового оборудования и постановке его на серийное производство, размещает заказы на проектирование и освоение его производства. При решении вопросов размещения заказов Управление заказов и испытания нового оборудования представляет руководству Министерства предложения об организации, разрабатывающей конструкторскую документацию, о заводе-изготовителе, стадийности проведения работ и сроках выполнения заказов.

1.6. Разработчик на основе достижений отечественной и зарубежной науки и техники, потребностей системы Минбыта РСФСР разрабатывает на основании заявки в соответствии с исходными требованиями техническое задание, согласовывает его с заинтересо-

ванными организациями и представляет на утверждение; разрабатывает и вносит предложения по стандартизации оборудования, используемых материалов, методов испытаний, средств и способов транспортирования и хранения, разрабатывает в установленные сроки необходимую конструкторскую документацию и обеспечивает подготовку ее в полном комплекте; выявляет новые технические решения и представляет для государственной патентной экспертизы заявки на предполагаемые изобретения; осуществляет авторский надзор при освоении и производстве продукции; обеспечивает технический уровень и качество разрабатываемого оборудования.

1.7. Организации (предприятия) — разработчики оборудования, принимая участие в работах по освоению результатов своих разработок, несут, наряду с предприятиями-изготовителями, осваивающими новую технику, ответственность за достижение ими гарантированных технико-экономических параметров и показателей новых видов оборудования.

1.8. Завод-изготовитель по предъявлении технического задания согласовывает его, принимает участие в рассмотрении конструкторской документации, обеспечивает изготовление опытного образца, проведение его испытаний с участием представителя разработчика технического проекта, своевременное освоение производства нового оборудования, получает, анализирует и использует данные потребления (эксплуатации) выпускаемого оборудования для дальнейшего усовершенствования его, обеспечивает сроки и качество изготовления оборудования и технологическую подготовку производства.

2. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ ,ПРЕДСТАВЛЕНИЯ И РАССМОТРЕНИЯ ЗАЯВОК НА РАЗРАБОТКУ И ОСВОЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

2.1. Заявка на разработку и освоение оборудования является исходным документом для разработки технического задания. Заявка оформляется в соответствии с приложением 1.

2.2. Исходные требования к заявке разрабатываются ведущим отраслевым подразделением Министерства по научно-исследовательской проблемной тематике с учетом предложений изобретателей и новаторов производства предприятий службы быта, технико-экономических бюро управлений и министерств бытового обслуживания населения и заводов-изготовителей.

Исходные требования к заявке направляются на согласование в соответствующие отраслевые управления Министерства.

2.3. Исходные требования разрабатываются на основе результатов выполненных научно-исследовательских работ, научного прогнозирования, анализа передовых достижений и технического уровня отечественной и зарубежной техники, в том числе уровня стандартизации и унификации, изучения патентной документации. Примерное содержание исходных требований изложено в приложении 2.

2.4. Отраслевые управления рассматривают исходные требования. На основании исходных требований составляют заявки и представляют их в 5 экземплярах в Управление заказов и испытания нового оборудования не позднее 30 апреля.

2.5. Управление заказов и испытания нового оборудования рассматривает заявки и определяет целесообразность создания нового оборудования и представляет руководству Министерства предложения об организациях-исполнителях, этапах, а также сроках выполнения работ.

2.6. Утвержденные Управлением заказов и испытания нового оборудования заявки направляются организациям-исполнителям для включения в планы работ.

2.7. Организации-исполнители формируют раздел плана опытно-конструкторских работ по оборудованию на серийное производство на основании утвержденных Управлением заказов и испытания нового оборудования заявок.

3. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ, СОГЛАСОВАНИЯ И УТВЕРЖДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ЗАДАНИЙ

3.1. Техническое задание (ТЗ) является исходным документом для разработки нового и модернизируемого оборудования и технической документации на него.

3.2. Техническое задание разрабатывается, как правило, разработчиком оборудования.

3.3. В техническое задание включаются прогнозируемые показатели технического уровня, стандартизации и унификации.

3.4. Техническое задание должно содержать требования, обеспечивающие высокий технический уровень, передовые технико-экономические показатели, комплексную механизацию и автоматизацию технологических процессов, должно учитывать использование достижений отечественной и зарубежной техники, а также опыт эксплуатации ранее выпущенного оборудования аналогичного назначения, надежности, ремонтопригодности, облегчение условий труда, соответствие требованиям техники безопасности и производственной санитарии.

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

3.6. Построение, изложение и оформление технического задания должно соответствовать форме согласно приложению 3, а содержание разделов согласно ГОСТ 15.001—73.

3.7. Техническое задание подписывает руководитель организации-разработчика.

До подписания ТЗ руководством предприятия-разработчика оно должно быть рассмотрено и подписано заведующим отделом (сектором) стандартизации в части соответствия приведенных в ТЗ показателей требованиям стандартов.

3.8. Организация, разрабатывающая ТЗ, рассчитывает лимитную цену.

ТЗ на проектирование нового оборудования, лимитная цена которого не обеспечивает снижения стоимости производимых им работ или не соответствует улучшению качества производимых работ, утверждению не подлежит.

3.9. ТЗ в зависимости от вида и назначения изделия согласовывается:

с организацией-разработчиком, если она не является разработчиком ТЗ;

с предприятием-изготовителем оборудования;

с научно-исследовательскими или проектно-конструкторскими базовыми организациями по закрепленным видам услуг;

с организацией-заказчиком (основным потребителем) оборудования;

с вышестоящей организацией по ведомственной подчиненности завода-изготовителя.

3.10. При необходимости техническое задание также согласовывается:

с технической инспекцией ЦК профсоюзов (для оборудования с повышенными требованиями техники безопасности, производственной санитарии и других);

с органами Госстандарта (на средства измерения);

с другими заинтересованными организациями.

Примечание. Согласование и утверждение технического задания на средства измерений проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 8.001—71.

3.11. Срок рассмотрения и согласования технических заданий в каждой организации (предприятии) не должен превышать 10 дней.

3.12. ТЗ утверждается Управлением заказов и испытания нового оборудования в срок не более 10 дней. ТЗ на особо важные изделия утверждается руководством Министерства. Утвержденные экземпляры ТЗ направляются предприятию-разработчику, который в 10-дневный срок рассылает организациям, согласовавшим его. Порядок учета и хранения ТЗ устанавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 2.501—68.

3.13. Без утвержденного технического задания не разрешается начинать разработку технического и рабочего проектов нового оборудования, а также финансирования этих работ.

3.14. Для внесения изменений в утвержденное техническое задание, если такая необходимость возникла в процессе разработки, выпускают дополнение к ТЗ с последующим согласованием и утверж-

дением в том же порядке, как и при оформлении технического задания.

3.15. На этапе разработки технического проекта отдельные пункты ТЗ могут корректироваться по согласованию с организациями, подписавшими и утвердившими его, если разработчик располагает материалами о том, что требования, указанные в этих пунктах, не могут быть выполнены.

4. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ, ПРОВЕДЕНИЯ ЭКСПЕРТИЗЫ, СОГЛАСОВАНИЯ И УТВЕРЖДЕНИЯ ПРОЕКТНОЙ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

4.1. Технический проект разрабатывается организацией-разработчиком или предприятием-изготовителем, если оно совмещает функции разработчика и изготовителя на основании утвержденного технического задания. Необходимость разработки технического предложения, эскизного проекта также устанавливается техническим заданием.

В обоснованных случаях, предусмотренных техническим заданием (разработка изделий по образцу и т. п.), допускается разработка рабочей конструкторской документации на оборудование без разработки технического проекта.

4.2. Технический проект должен выполняться в соответствии с ГОСТ 2.120—73. Состав технического проекта определен приложением 6.

4.3. Организация-разработчик при разработке технического проекта проводит согласование применяемости покупных изделий, входящих в перечни других министерств и ведомств. Ведомость согласования применения оформляется в соответствии с ГОСТ 2.117—71.

В случае замены в процессе разработки рабочей документации согласованных ранее, при разработке технического проекта, покупных изделий, согласование применяемости вновь введенных покупных изделий осуществляет предприятие или организация-разработчик рабочей документации.

4.4. При разработке технического проекта выполняются работы необходимые для обеспечения предъявляемых к изделию требований и позволяющие получить принципиальные решения, представление о конструкции и внешнем оформлении разрабатываемого изделия, оценить его технологичность и удобство эксплуатации.

4.5. Технические службы завода-изготовителя по согласованию с предприятием-разработчиком периодически знакомятся с ходом разработки нового оборудования дают в рабочем порядке замечания и предложения по степени использования для производства разрабатываемого оборудования существующего на заводе обору-

дования, оснастки и средств контроля, необходимости для серийного производства нового технологического оборудования, оснастки и средств контроля.

При рассмотрении технического проекта и рабочей документации официально дают свои замечания.

Предприятие-разработчик обязано обеспечить представителям завода возможность полного и своевременного ознакомления с необходимой технической документацией и должно учитывать рекомендации представителей завода, если эти рекомендации не снижают технического уровня разрабатываемого изделия и обеспечивают выполнение заданных технических требований.

4.6. Технический проект на все разрабатываемое оборудование подвергается экспертизе с целью определения соответствия разрабатываемого оборудования ТЗ и необходимому техническому уровню, включая степень унификации и стандартизации, в течение не более 15 дней после представления.

4.7. Экспертизу технического проекта проводят научно-исследовательские или проектно-конструкторские базовые организации, за которыми закреплен данный вид оборудования (или базовая организация по стандартизации, курирующая данное предприятие).

4.8. При проведении экспертизы в общем случае проверяют:

соответствие показателей технического уровня и качества, установленных в документации, требованиям ТЗ и технико-экономическое обоснование принятых показателей качества оборудования;

внедрение и соблюдение стандартов;

обоснование возможности разработки республиканских стандартов на объекты стандартизации, связанные с разработкой данного оборудования и его составных частей;

возможность сокращения номенклатуры и типоразмеров составных частей;

возможность сокращения применяемых сортаментов и марок материалов;

выполнение установленных заданий в части уровня унификации и стандартизации;

соответствие макетов внешнего оформления оборудования требованиям эргономики и технической эстетики;

соответствие основных конструктивных решений разрабатываемого оборудования требованиям безопасности и санитарно-гигиеническим нормам;

ремонтопригодность;

наличие и правильность постановки соответствующих кодов по ОКП в полной ассортиментной номенклатуре в КУ, протоколах согласования применения покупных изделий, ведомостях покупных изделий.

4.9. По результатам проведения экспертизы составляется экспертное заключение по форме, приведенной в приложении 4.

4.10. Технический проект подлежит согласованию с теми же организациями, с которыми согласовывалось ТЗ; с этой целью организация-разработчик обеспечивает предварительное ознакомление с техническим проектом согласующих организаций.

Согласование допускается оформлять письмом.

4.11. Рассмотренный на техническом совете организации, ведущей разработку, технический проект вместе с экспертным заключением представляется организацией-разработчиком в Управление заказов и испытания нового оборудования и рассматривается им в течение 7 дней.

Рассмотренный технический проект оформляется протоколом в соответствии с приложением 5. Протокол рассмотрения технического проекта утверждается Упрзаказбытмашем.

5. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ, СОГЛАСОВАНИЯ И УТВЕРЖДЕНИЯ РАБОЧЕЙ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

5.1. Рабочая конструкторская документация разрабатывается в соответствии с техническим заданием на основании утвержденного технического проекта организацией-разработчиком.

В отдельных случаях, оговоренных в ТЗ, в соответствии с п. 4.1 допускается разработка рабочей документации без разработки технического проекта.

5.2. Состав комплекта рабочей документации опытного образца определен приложением 7.

5.3. В случае, когда разработка рабочего проекта поручается другой организации, разработавшая технический проект организация обязана осуществлять авторский надзор в процессе разработки рабочего проекта и изготовления опытного образца (опытной партии).

При осуществлении авторского надзора согласовываются отступления от технического проекта, если они не имеют принципиального характера и не меняют параметров оборудования.

5.4. Рабочая документация должна обеспечивать:

соблюдение требований стандартов и другой нормативно-технической документации;

максимальную степень унификации сборочных единиц и деталей;

технологичность сборочных единиц, деталей и оборудования в целом;

соблюдение требований технической эксплуатации и ремонтопригодности;

соблюдение требований безопасности в соответствии с ГОСТ 12.2.011—75;

применение новых материалов, современных методов обработки и т. д.

5.5. Технические условия (проект) разрабатывает организация-разработчик рабочей документации в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114—70 и РСТ РСФСР 1—79.

5.6. Рабочая документация утверждается руководителем организации-разработчика.

Утвержденная рабочая документация направляется в копиях в 5 экземплярах заводу-изготовителю для рассмотрения. Рассмотрение рабочей документации должно быть проведено в течение 10 дней с момента ее получения, после чего передача рабочей документации оформляется двухсторонним приемо-сдаточным актом, который утверждается заводом-изготовителем. Форма акта приведена в приложения 8.

5.7. Утвержденная рабочая документация является основанием для изготовления опытного образца (опытной партии).

Порядок учета и хранения рабочей документации устанавливается в соответствии с ГОСТ 2.501—68.

6. ПОРЯДОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ) ОБОРУДОВАНИЯ

6.1. Опытным образцом (опытной партией) считается образец (партия) нового оборудования, предъявляемого к приемочным испытаниям предприятием, за которым закреплено серийное производство данного оборудования.

6.2. Завод-изготовитель серийного производства оборудования осуществляет по представленной рабочей конструкторской документации изготовление опытного образца оборудования. Опытные образцы оборудования в процессе изготовления проходят приемку ОТК завода-изготовителя на всех стадиях изготовления. Готовность образца, качество и комплектность его изготовления в соответствии с конструкторской документацией должны быть подтверждены актом приемки ОТК завода-изготовителя.

6.3. В процессе изготовления опытного образца (опытной партии) изменения конструкции в соответствии с разделом 1 ГОСТ 2.503—74 фиксируются в журнале замечаний по форме приложения 9, который предъявляется заводом-изготовителем комиссии по проведению предварительных (заводских) и приемочных испытаний.

7. ИСПЫТАНИЯ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ). ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

7.1. Опытные образцы оборудования подвергают следующим видам испытаний:

предварительным (заводским) в два этапа: в условиях завода и в условиях эксплуатации;

приемочным.

Определение видов испытаний по ГОСТ 16504—74.

7.2. Программа и методика предварительных и приемочных испытаний разрабатывается организацией-разработчиком технического проекта на основе требований ТЗ и оформляется единым документом в соответствии с ГОСТ 2.106—68. Перечень необходимых разделов должен соответствовать приложению 10.

7.3. Программа и методика испытаний должна учитывать требования действующих стандартов на испытания данного вида оборудования.

При наличии типовых программ и методик, утвержденных в установленном порядке, индивидуальная программа и методика должна содержать только конкретизацию отдельных требований, применительно к испытываемому оборудованию.

7.4. Программа испытаний должна содержать раздел:

«Требования безопасности» в соответствии с ГОСТ 12.2.011—75 и нормативными документами Госгортехнадзора.

7.5. Программа и методика испытаний согласовывается предприятием-разработчиком:

с разработчиком проектной документации (если он не разрабатывает рабочую документацию);

с предприятием-изготовителем опытного образца оборудования;

с предприятием-потребителем оборудования; или предприятием, на котором проводятся испытания;

с головной научно-исследовательской или проектно-конструкторской организацией по закрепленным видам услуг;

с заказчиком оборудования;

7.6. Программа и методика предварительных и приемочных испытаний утверждается Управлением заказов и испытания нового оборудования до начала испытаний в пятидневный срок.

7.7. Место проведения предварительных и приемочных испытаний определяется Управлением заказов и испытания нового оборудования по согласованию с заказчиком (основным потребителем оборудования.

7.8. Предварительные испытания опытного образца проводятся предприятием-изготовителем с участием организации-разработчика. Подготовку оборудования к заводским испытаниям и их материально-техническое обеспечение возлагается на завод-изготовитель.

7.9. Предварительные испытания опытного образца проводятся с целью проверки соответствия конструкции оборудования техническому заданию, рабочей документации на опытные образцы (партии), действующим требованиям техники безопасности и санитарным нормам, выявления работоспособности и надежности конструкции и установления возможности предъявления опытного образца к приемочным испытаниям.

7.10. В процессе предварительных испытаний подлежат устранению все выявленные конструктивные и производственные недостатки качества изготовления оборудования.

7.11. Приемочные испытания опытного образца (опытной партии) проводятся с целью решения вопроса о возможности постановки оборудования на серийное производство.

7.12. Материалы предварительных и приемочных испытаний оформляются соответствующими актами.

В случае несогласия одного (или нескольких) членов с решением комиссии, акт подписывается этим членом комиссии с особым мнением. Отказ от подписи расценивается как согласие с общим решением комиссии.

Окончательное решение по возникшим разногласиям принимается при утверждении материалов испытаний с участием заинтересованных организаций.

8. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ)

8.1. Предварительные испытания организует и проводит предприятие-изготовитель.

8.2. Для проведения предварительных испытаний назначается комиссия приказом руководителя предприятия-изготовителя.

8.3. Предприятие-изготовитель предъявляет комиссии по предварительным испытаниям следующую документацию:

техническое задание;

рабочую документацию;

опытный образец;

программу и методику испытаний;

журнал замечаний;

акт приемки ОТК.

8.4. Для проведения предварительных испытаний предприятие-изготовитель подготавливает необходимые стенды, материалы и приборы в соответствии с утвержденной программой испытаний, а также обеспечивает монтаж и обслуживание машин квалифицированными кадрами.

8.5. Материалы предварительных испытаний в условиях завода и в условиях эксплуатации и заключение комиссии по предварительным испытаниям оформляются актом предварительных испытаний в соответствии с приложением 11. Акт подписывают члены комиссии, проводившей испытания. Акт утверждается руководством предприятия-изготовителя.

8.6. В случае необходимости, проведения дополнительных конструкторских работ, изготовления новых деталей и сборочных единиц, проводится повторное их испытание под наблюдением комиссии по предварительным испытаниям. Комиссия составляет в этом случае дополнительный акт.

8.7. Утвержденный акт предварительных испытаний с положительным заключением является основанием для предъявления опытного образца (опытной партии) к приемочным испытаниям.

8.8. По результатам предварительных испытаний опытных образцов оборудования предприятие-разработчик корректирует рабочую конструкторскую документацию, присваивая ей литеру «О».

При необходимости проводится доработка опытных образцов оборудования. Все замечания комиссии, проводившей предварительные испытания, должны быть устранены до начала приемочных испытаний.

8.9. По окончании работы комиссии по предварительным испытаниям и устранении всех замечаний в опытном образце предприятием-изготовителем составляется уведомление о готовности образца к приемочным испытаниям в соответствии с приложением 12, которое вместе с утвержденным актом предварительных испытаний направляется предприятием-изготовителем через вышестоящую организацию Управлению заказов и испытания нового оборудования для организации приемочных испытаний.

9. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПРИЕМОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ)

9.1. Для проведения приемочных испытаний назначается комиссия приказом Минбыта РСФСР по представлению Управления заказов и испытания нового оборудования, согласованная с заинтересованными организациями в 15 дневный срок с момента получения уведомления о готовности опытного образца к приемочным испытаниям.

9.2. В состав приемочной комиссии должны входить представители организаций, уполномоченные согласовывать ТУ в том числе:

организации-разработчика;

предприятия-изготовителя;

научно-исследовательской или проектно-конструкторской базовой организации, по закрепленным видам услуг;

организации-заказчика (основного потребителя);

вышестоящей организации по ведомственной подчиненности завода-изготовителя;

и других заинтересованных предприятий и организаций, в том числе технический инспектор профсоюза.

9.3. Предприятие, на котором проводятся приемочные испытания, создает необходимые условия для их проведения.

9.4. Предприятие-изготовитель должен предъявить приемочной комиссии:

ТЗ на разработку оборудования;

акт предварительных испытаний;

утвержденную программу и методику испытаний;

комплект рабочей конструкторской документации, в том числе:
проект ТУ на оборудование с информационной картой;
карту технического уровня и качества продукции в соответствии с действующей в отрасли: «Методикой оценки технического уровня и качества продукции, выпускаемой предприятиями системы Минбыта РСФСР»;
ведомость покупных изделий по ГОСТ 2.106—68;
ведомость согласования применения покупных изделий по ГОСТ 2.117—71;
документы эксплуатационные;
прочие документы (по договоренности между предприятием-разработчиком и предприятием-изготовителем);
справку о наличии разработанных измерительных устройств и специальных стендов (при необходимости в них) для проведения испытаний изделия или его агрегатов;
справку об уровне унификации разработки (использовании базовых конструкций, унифицированных деталей и сборочных единиц и т. п.), подписанную разработчиком;
опытный образец в законченном виде с комплектом запчастей;
журнал замечаний.

9.5. Отсутствие необходимых документов, указанных в п. 9.4 и условий проведения испытаний в соответствии с программой и методикой их проведения дает основание комиссии прекратить работу. В этом случае составляется акт о причинах прекращения испытаний, который представляется руководству Министерства.

9.6. Приемочная комиссия, ознакомившись с представленными документами и признав их достаточными, устанавливает соответствие предъявленных опытных образцов оборудования требованиям ТЗ и конструкторской документации, проводит приемочные испытания в соответствии с программой приемочных испытаний, оценивает технический уровень и качество опытных образцов оборудования, дает рекомендации по установлению категории качества этого оборудования в соответствии с его техническим уровнем; подписывает документы приемочных испытаний.

9.7. Приемочная комиссия в своем заключении должна принять одно из следующих решений:
рекомендовать оборудование к серийному производству;
предложить прекратить дальнейшие работы над оборудованием;
предложить доработать конструкцию и представить оборудование на повторные испытания.

9.8. Повторные испытания после доработки проводятся в объеме и порядке, установленном для предварительных и приемочных испытаний.

Рекомендации комиссии по устранению обнаруженных недостатков обязательны как для организации-разработчика, так и для изготовителя.

9.9. По результатам приемочных испытаний комиссия составляет протокол приемочных испытаний и акт приемки опытного образца в соответствии с приложениями 13 и 14. Протокол приемочных испытаний опытного образца прилагается к акту и является его неотъемлемой частью.

9.10. Акт приемки опытного образца утверждается руководством Министерства или Управления заказов и испытания нового оборудования и рассылается: организации-разработчику, предприятию-изготовителю, заказчику (основному потребителю) вышестоящей организации по ведомственной подчиненности завода-изготовителя.

9.11. Проект ТУ согласовывается членами приемочной комиссии от имени организаций, которые они представляют.

9.12. Утверждение ТУ производится на основе акта приемочной комиссии без дополнительного согласования с организациями (предприятиями), представители которых принимали участие в работе приемочной комиссии.

9.13. Рабочая конструкторская документация корректируется по замечаниям приемочной комиссии, ей присваивается литера «$О_1$».

10. ПОРЯДОК ПОСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ НА СЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

10.1. Основанием для постановки оборудования на производство является наличие утвержденного акта приемки опытного образца.

10.2. Постановка оборудования на производство предусматривает:

разработку необходимой технологической документации;

изготовление установочной серии;

испытание и приемку головного образца из установочной серии;

утверждение в установленном порядке цены на установочную серию.

10.3. Изготовление установочной серии должно производиться при наличии откорректированной рабочей конструкторской документации с литерой «$О_1$».

10.4. Предприятие-изготовитель оборудования обеспечивает своевременную подготовку производства и изготовление установочной серии в соответствии с утвержденным планом.

10.5. Предприятие-разработчик осуществляет авторский надзор при изготовлении установочной серии оборудования.

10.6. Технические условия на оборудование предприятие-изготовитель дорабатывает, согласовывает и представляет на утверждение в Министерство. Утвержденные ТУ направляются в органы Госстандарта на государственную регистрацию.

10.7. На основании акта приемки опытного образца и утвержденных ТУ Управление заказов и испытания нового оборудования выдает Разрешение на право серийного производства нового оборудования.

Форма «Разрешения» представлена в приложении 15.

10.8. Для получения разрешения на право серийного производства необходима следующая документация:

проект разрешения на право серийного производства;

акт приемки опытного образца;

утвержденные технические условия;

карта технического уровня и качества продукции;

Для продления разрешения на право серийного производства представляется решение государственной аттестационной комиссии.

10.9. Вышестоящая организация предприятия-изготовителя сообщает об освоении серийного производства данного вида оборудования заинтересованным подразделениям Минбыта РСФСР, сторонним организациям и ведомствам, которые занимаются распределением этого оборудования по потребителям.

10.10. В случае передачи серийно выпускаемого оборудования для освоения на другом предприятии-изготовителе, проводятся испытания головного образца на новом предприятии-изготовителе.

Головной образец считается принятым, если изготовленное оборудование отвечает всем требованиям конструкторской документации с литерой «$О_1$».

Порядок проведения и оформления испытаний головного образца аналогичен порядку проведения предварительных испытаний. При этом в комиссию по приемке включается представитель заказчика (основного потребителя) оборудования.

10.11. Утвержденный акт приемки головного образца является основанием для выдачи разрешения на право серийного производства оборудования на новом предприятии-изготовителе.

11. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

11.1. Оборудование серийного производства подвергают следующим видам испытаний:

приемо-сдаточным;

периодическим.

Виды испытаний определены ГОСТ 16504—74.

11.2. Порядок проведения испытаний средств измерений по ГОСТ 8.001—71.

11.3. Порядок проведения приемо-сдаточных испытаний по ГОСТ 15.001—73.

11.4. Порядок проведения периодических испытаний (проверок).

11.4.1. Периодические испытания проводит завод-изготовитель с участием разработчика и основного потребителя. Периодическим испытаниям (проверкам) подвергают оборудование, выдержавшее приемо-сдаточные испытания.

11.4.2. Целью проведения периодических испытаний является установление возможности дальнейшего серийного производства и выдачи рекомендаций по дальнейшему его совершенствованию.

11.4.3. Периодичность, продолжительность и условия проведения испытаний, а также количество оборудования, подвергаемого испытаниям, устанавливается в технических условиях на оборудование.

11.4.4. Результаты периодических испытаний оформляются комиссией, назначаемой предприятием-изготовителем, в виде протокола в соответствии с приложением 16 и утверждаются руководителем предприятия-изготовителя.

11.4.5. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний или непроведении их в установленный срок вышестоящая организация завода-изготовителя вправе приостановить серийный выпуск оборудования до выяснения причин неудовлетворительных результатов или до проведения периодических испытаний.

12. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ МОДЕРНИЗАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

12.1. Под модернизацией серийно выпускаемого оборудования понимается улучшение его конструкции, обеспечивающее повышение долговечности и надежности, снижение затрат материальных и трудовых ресурсов на его изготовление, улучшение условий труда, облегчение технического обслуживания и ремонта, не изменяющее способа привода, выполняемых функций и не меняющее значительно или полностью кинематическую схему, а также основные показатели назначения.

12.2. Модернизация серийно выпускаемого оборудования производится предприятием-изготовителем по утвержденному, вышестоящей организацией, плану на основании изучения материалов наблюдений за их работой в эксплуатационных условиях, рекламаций, и рекомендаций потребителей, рационализаторских и изобретательских предложений, результатов экспериментальных и научно-исследовательских работ.

12.3. Техническое задание на модернизацию оборудования разрабатывается предприятием-изготовителем по форме согласно приложению 3, согласовывается с головной (базовой) организацией министерства по закрепленным видам услуг и утверждается вышестоящей организацией предприятия-изготовителя.

12.4. Конструкторская документация на модернизацию оборудования разрабатывается предприятием-изготовителем и утверждается руководством этого предприятия.

12.5. Обозначения конструкторских документов модернизированного оборудования сохраняются прежними с добавлением очередной буквы русского алфавита.

12.6. Испытания модернизированного оборудования проводятся с привлечением заказчика оборудования в порядке, предусмотренном разделом 8 настоящего стандарта.

12.7. Разрешение на право серийного производства модернизированного оборудования выдается на основании акта приемки опытного образца в порядке, установленном разделом 10 настоящего стандарта.

Приложение 1

Обязательное

ФОРМА ЗАЯВКИ НА РАЗРАБОТКУ И ОСВОЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления заказов и испытания нового оборудования

_____
подпись, инициалы, фамилия

«_____» _____ 19 г.

ЗАЯВКА

на разработку и освоение оборудования

_____
Наименование оборудования

1. Наименование темы _____

_____

2. Цель и назначение работы _____

3. Предполагаемый разработчик (соисполнитель) _____

_____
указывается при необходимости

4. Ориентировочная потребность в заказываемом оборудовании на пять лет (по годам) с начала промышленного производства _____

_____

5. Лимитная цена единицы заказываемого оборудования в тыс. руб.*.

6. Срок выполнения заявки (год, квартал);

а) изготовление опытного образца (опытной партии) и его предъявление приемочной комиссии _____

б) начало промышленного производства и поставки _____

_____

7. Источники финансирования _____

Приложение: исходные требованиям на листах к каждому из экземпляров заявки.

* Без указания лимитной цены заявка не рассматривается.

Начальник
отраслевого управления

_____
подпись, инициалы, фамилия

«_____» _____ 19_____ г.

Приложение 2
Рекомендуемое

СОДЕРЖАНИЕ ИСХОДНЫХ ТРЕБОВАНИЙ К ОБОРУДОВАНИЮ

наименование оборудования

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

В этот раздел включают: обоснование целесообразности разработки нового оборудования (повышение производительности труда, снижение потерь сырья, повышение качества изделия и т. п.);

расчет экономического эффекта от внедрения оборудования на основании: «Методики определения экономической эффективности использования в бытовом обслуживании населения новой техники, изобретений и рационализаторских предложений», утвержденной приказом Минбыта РСФСР от 11.06.79 № 237;

потребность нового оборудования на ближайшие 5—10 лет;

основание для разработки (постановление, приказ, рекомендации координационного совещания, освоение новых видов продукции, замена устаревшего оборудования и т. п.);

расчет лимитной цены при серийном выпуске оборудования.

2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Дать описание технологического процесса и указать конкретное назначение вновь разрабатываемого оборудования. Указать другие области возможного применения оборудования.

Указать какой тип оборудования заменяет проектируемое.

Указать на базе какого практического опыта, научно-исследовательской работы или изобретения разработаны технологическая схема работы оборудования, технический уровень и патентоспособность технологического процесса.

Указать источник информации: акт испытаний, отчет о научно-исследовательской работе, авторское свидетельство, проспект и т. д.

3. ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ

Производительность, предельные габариты, масса или удельные показатели, срок службы, надежность и другие важнейшие параметры, характерные для данного вида оборудования.

Обосновать заданные параметры требованиями параметрических рядов, ГОСТов и т. д. и указать технический уровень по сравнению с лучшими отечественными и иностранными образцами аналогичного назначения. Указать источники информации.

4. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РАБОТЫ ОБОРУДОВАНИЯ

В этом разделе указывается технологический комплекс, где будет испытываться и (или) использоваться оборудование, приводятся основные технологические данные, характеризующие режим процесса, методы его контроля и условия работы оборудования:

режим технологического процесса (непрерывный, дискретный) темп подачи исходного продукта и отвода продуктов переработки;

продолжительность процесса, температура, давление, точность замеров, вид упаковки и другие сведения, характерные для данного процесса;

физико-механические и физико-химические параметры исходного продукта, продуктов после переработки и вспомогательных материалов с указанием требований к их качеству и методов проверки этих параметров;

параметры теплоносителей (воды, пара, газа и т. д.);

параметры источников энергии (электроэнергии, сжатого воздуха, пара и др.);

условия работы оборудования (внутри помещения или снаружи); категория помещения по взрыво- и пожаробезопасности, температура и влажность окружающей среды, освещенность рабочего места, устанавливается ли на специальном фундаменте или на полу, этаж и т. д.;

организация работы оборудования и расстановка рабочей силы.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО АВТОМАТИЗАЦИИ

Указываются требования по оснащению оборудования контрольно-измерительными приборами и средствами автоматизации. Предусматривается перспектива автоматизации комплекса технологических процессов предприятия в целом.

К числу таких требований относятся:

перечень параметров, характеризующих технологический режим, качество продукции и работу оборудования, подлежащих дистанционному контролю и автоматическому регулированию, способы контроля и регулирования;

перечень операций технологического процесса, которые должны выполняться автоматически или с помощью дистанционного управления;

требования по автоматической защите изделия при работе его в технологическом комплексе;

необходимые виды режимов управления и регулирования (ручной, автоматический и т. п.);

виды энергии и сигналов (варианты), которые должны использоваться в системе контроля и регулирования с целью обеспечения возможности работы оборудования в автоматизированных технологических комплексах;

требования по составу и характеру информации о режиме работы оборудования, необходимые для обеспечения возможности диспетчерского обслуживания производства и создания автоматизированных систем управления технологическими комплексами и предприятиями с учетом видов используемой для этой цели вычислительной техники;

требования по поставке оборудования с установленными приборами и средствами автоматизации (комплектно со щитом контроля и управления или с комплектом приборов и средств автоматизации), устанавливаемых на центральном щите контроля и управления, на технологических трубопроводах и прочих конструкциях.

6. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Указываются требования к материалам, эстетическому оформлению, окраске, герметичности, теплоизоляции, а также требования по обеспечению регулирования производительности, по обеспечению дистанционного управления и обслуживания в автоматическом режиме работы, по удобству монтажа (монтажной технологичности), удобству обслуживания, ремонта, транспортирования, хранения и т. п.

Здесь же следует указать специальные требования по технике безопасности, производственной санитарии и противопожарные требования.

должность руководителя организации-разработчика документа	подпись	инициалы и фамилия

« » _____ 19 г.

должность исполнителя	подпись	инициалы и фамилия

« » _____ 19 г.

СОГЛАСОВАНО

должность руководителя согласующей организации-разработчика конструкторской документации или головной (базовой) организации с указанием наименования организации	подпись	инициалы и фамилия

« » _____ 19 г.

должность руководителя организации-заказчика (потребителя) оборудования	подпись	инициалы и фамилия

« » _____ 19 г.

Приложение 3
Обязательное

ФОРМА ТЗ НА РАЗРАБОТКУ

ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ ТЗ

Министерство бытового обслуживания населения РСФСР

код О К П

СОГЛАСОВАНО

должность

организация

подпись, инициалы, фамилия

« » 19 г.

УТВЕРЖДАЮ

должность

организация

подпись, инициалы, фамилия

« » 19 г.

наименование оборудования

Техническое задание

обозначение документа

СОГЛАСОВАНО

должность

организация

подпись инициалы, фамилия

« » 19 г.

должность

организация

подпись инициалы, фамилия

« » 19 г.

и т. д.

Руководитель организации-разработчика

Наименование организации

подпись инициалы, фамилия

« » 19 г.

Заведующий отделом

подпись инициалы, фамилия

« » 19 г.

Руководитель разработки

подпись инициалы, фамилия

« » 19 г.

Техническое задание

на проектирование _____
наименование оборудования, индекс

_____
предполагаемое предприятие-изготовитель серийного производства

_____
организация-разработчик

_____

Основание для разработки задания _____

_____

Дата разработки задания _____

1. Область применения (использования) _____

_____

2. Цель и назначение разработки _____

_____

3. Какой существующий тип оборудования заменяет данная конструкция или для какого нового процесса проектируется _____

_____

4. Источники разработки _____

_____

5. Авторские свидетельства, лицензии или образцы, используемые при разработке конструкции _____

_____

6. Технические требования:

6.1. Состав оборудования и требования к его конструктивному устройству _____

_____

6.2. Показатели назначения _____

_____

6.3. Требования к надежности _____

6.4. Требования к технологичности _____

6.5. Требования к уровню унификации и стандартизации ———

6.6. Требования безопасности (в том числе уровень шума и вибрации) ———

6.7. Эстетические и эргономические требования ———

6.8. Требования к патентной чистоте ———

6.9. Требования к составным частям оборудования, сырью, исходным и эксплуатационным материалам

6.10. Условия эксплуатации (использования)

6.11. Требования к упаковке и маркировке

6.12. Требования к транспортированию и хранению

6.13. Дополнительные (специальные) требования

7. Экономические показатели:

7.1. Ориентировочная экономическая эффективность разрабатываемого оборудования и срок окупаемости

7.2. Предполагаемая потребность в оборудовании на ближайшие годы

7.3. Лимитная цена

7.4. Экономические преимущества разрабатываемого оборудования по сравнению с лучшими отечественными и зарубежными образцами или аналогами

8. Стадии разработки и сроки их проведения

9. Количество опытных образцов, подлежащих изготовлению

10. Порядок контроля и приемки

Заведующий отделом (сектором) стандартизации

подпись инициалы, фамилия

« » ——— 19 г.

Соисполнители

должность организация

подпись инициалы, фамилия

« » ——— 19 г.

Приложение 4
Обязательное

ФОРМА ЭКСПЕРТНОГО ЗАКЛЮЧЕНИЯ

УТВЕРЖДАЮ

должность

организация

подпись инициалы, фамилия

« » 19 г.

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ

на

наименование конструкторского документа

наименование и индекс оборудования

На рассмотрение представлены материалы по документации, разработанной на основании ТЗ, утвержденного

кем, когда

наименование предприятия-разработчика конструкторского документа

В результате экспертизы установлено:

излагается краткий текст заключения, общая оценка и выводы

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

Лицо, производившее экспертизу

организация и должность подпись инициалы, фамилия

« » 19 г.

Приложение 5

Обязательное

ФОРМА ПРОТОКОЛА РАССМОТРЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОЕКТА

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Управления заказов и испытания нового оборудования

_____

подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Место печати

ПРОТОКОЛ

Рассмотрения технического проекта

Технический проект _____

наименование оборудования

разработанный по теме _____ на основании технического задания, утвержденного _____ представлен на рассмотрение

шифр темы

кем, когда

_____

наименование организации, разработавшей технический проект

Рассмотрен « » 19 г. с участием представителей следующих организаций _____

наименование организаций, участвующих в рассмотрении

В результате рассмотрения принято решение:

1. Утвердить _____
2. Вернуть на доработку и внести изменения _____
3. Представить на повторное рассмотрение _____

указать кому и сроки

ненужное опустить

Секретарь Технического совета

_____ _____

подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации-заказчика (потребителя) оборудования

_____ _____

подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Приложение 6
Обязательное

СОСТАВ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОЕКТА

В состав конструкторских документов технического проекта согласно ГОСТ 2.102-68 должны входить:

1. Ведомость технического проекта.

2. Чертеж общего вида и основных составных частей (сборочных единиц).

3. Ведомость покупных изделий.

4. Ведомость согласования применения покупных изделий.

5. Карта технического уровня и качества продукции.

*6. Программа и методика испытаний.

7. Расчеты, в том числе расчет технико-экономической эффективности.

8. Пояснительная записка.

9. Художественно-конструкторские разработки в объеме, установленном ТЗ.

Все другие документы, в том числе патентный формуляр и задания на разработку основных измерительных устройств и испытательных стендов составляются по усмотрению разработчика, в зависимости от характера, назначения и условий производства оборудования. При этом разработчик обязан руководствоваться дополнительными указаниями, содержащимися в таблице 3 ГОСТ 2.102—68 и действующими методиками и нормативно-техническими документами.

*) Может быть представлена заводу-изготовителю опытного образца позже, но не позднее 2-х месяцев.

Приложение 7
Обязательное

СОСТАВ КОМПЛЕКТА РАБОЧЕЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА

В состав рабочей документации согласно ГОСТ 2.102—68 должны входить:

1. Спецификации
2. Ведомость спецификации
3. Чертежи деталей
4. Сборочные чертежи
5. Ведомость покупных изделий
6. Ведомость согласования применения покупных изделий
7. Проект Технических условий с информационной картой
8. Программа и методика предварительных и приемочных испытаний
9. Карта технического уровня и качества продукции
10. Документы эксплуатационные
11. Расчеты
12. Схемы

Все другие документы, в том числе патентный формуляр, документация измерительных устройств и специальных стендов для испытаний оборудования или его агрегатов, составляются по усмотрению разработчика в зависимости от характера, назначения, условий производства и эксплуатации оборудования. При этом разработчик обязан руководствоваться дополнительными указаниями, содержащимися в ГОСТ 2.102—68 и действующими нормативно-техническими документами и методиками.

Приложение 8
Обязательное

УТВЕРЖДАЮ

Директор (или главный инженер)
предприятия-изготовителя

_____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

АКТ

ПРИЕМКИ И СДАЧИ КОПИЙ (ПОДЛИННИКОВ)*
РАБОЧЕЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

_____ 19 г. приемо-сдаточная комиссия в составе председателя _____ и членов: _____
должность, фамилия, инициалы должность, фамилия, инициалы

составили настоящий акт, в том, что организация-разработчик _____ передала, а предприятие-изготовитель
наименование организации

_____ принял рабочую документацию согласно
наименование завода

описи №

Комплект рабочей документации, согласно спецификации _____ _____ в количестве _____ экз. пригоден для изготовления опытного образца (опытной партии) _____
наименование оборудования

*Подлинники пригодны для многократного воспроизведения с них копий в соответствии с требованиями ГОСТ 2.501—68.

Председатель, должность

_____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Члены комиссии:

от организации-разработчика, должность

_____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

от предприятия-изготовителя, должность

_____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

ОПИСЬ №

копий (подлинников)* рабочей конструкторской документации

наименование оборудования _____ количество листов _____

Обозначение документа	Формат	Инвентарный номер	Количество листов	Примечание

*Ненужное опустить

Приложение 9
Обязательное

ЖУРНАЛ ЗАМЕЧАНИЙ ПО КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ)

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
предприятия-изготовителя

_____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Дата внесения изменения	Обозначение документа	Содержание замечания и его причина	Подписи представителей завода-изготовителя		Заключение организации-разработчика о внесении замечания
			конструктор, ведущий оборудование	начальник (мастер) цеха	

Начальник ОТК _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Приложение 10
Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ РАЗДЕЛОВ ПРОГРАММЫ И МЕТОДИКИ ИСПЫТАНИЙ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА

Программа и методика испытаний должна содержать вводную часть и разделы, расположенные в следующей последовательности:

1. Техническая характеристика оборудования

2. Предварительные испытания (указывается объем испытаний. порядок их проведения и оформление результатов испытаний)

3. Методика проведения испытаний

4. Приемочные испытания (указывается объем испытаний, порядок проведения и оформления результатов испытаний в соответствии с протоколом, прилагаемом к настоящему стандарту)

Вводная часть должна содержать наименование оборудования, его назначение, область применения и условия эксплуатации. Здесь же указывается где проводятся испытания.

В приложении к программе и методике испытаний приводят:

1. Перечень приборов, необходимых для проведения испытаний.

2. Форму журнала наблюдений при проведении испытаний.

Приложение 11
Обязательное

ФОРМА АКТА ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель
предприятия-изготовителя

_____
подпись, инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Место печати

« » _____ 19 г. _____
Место составления

АКТ

предварительных испытаний

опытного образца _____
наименование оборудования

разработанного по теме _____

« » _____ 19 г.

В соответствии с приказом руководителя предприятия-изготовителя от _____ 19 г. № _____ комиссия произвела предварительные испытания в соответствии с программой испытаний в период с _____ по _____, утвержденной _____ от _____ 19 г.
указать место испытаний кем

Испытания показали: (изложение результатов проверки образца на соответствие ТЗ, рабочей документации, изложение результатов испытаний, по всем пунктам программы, перечень дефектов, обнаруженных при проведении испытаний, причины их появления, меры, принятые для их устранения).

Заключение комиссии: (дается оценка по полученным результатам испытаний, объем выполнения программ испытаний, необходимость корректировки документации и доводки оборудования, необходимость проведения доводочных испытаний).

Выводы и предложения комиссии по результатам испытаний и о возможности предъявления оборудования приемочным испытаниям.

Приложение: (протоколы испытания).

Председатель комиссии, должность _____
подпись, инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Члены комиссии: _____
подпись, инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Представители: _____
наименование организации, должность,
подпись, инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Приложение 12
Обязательное

ФОРМА УВЕДОМЛЕНИЯ О ГОТОВНОСТИ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ) К ПРИЕМОЧНЫМ ИСПЫТАНИЯМ

УВЕДОМЛЕНИЕ

о готовности опытного образца (опытной партии) к приемочным испытаниям

Предприятие _____ уведомляет _____
наименование наименование организации

о том, что в соответствии с _____
указывается документ, на основании которого проводилась работа

и ТЗ опытный (ые) образец (цы) _____ в количестве
наименование оборудования

изготовленные на _____
наименование предприятия-изготовителя

по конструкторской документации _____
наименование предприятия-разработчика

подготовлены для проведения приемочных испытаний.

Акт предварительных испытаний прилагается.

Директор предприятия-изготовителя _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Начальник ОТК предприятия-изготовителя _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Представитель организации-разработчика _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г

Приложение 13
Обязательное

ФОРМА ПРОТОКОЛА ПРИЕМОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ)

« » _____ 19 г. Место составления

ПРОТОКОЛ

приемочных испытаний опытного образца (опытной партии)

_____

наименование оборудования и условное обозначение основного конструкторского документа

изготовленного _____

наименование предприятия-изготовителя

Техническое задание утверждено _____ _____

наименование организации и дата

Приемочная комиссия, назначенная приказом (распоряжением) по _____ от « » 19 г. провела в период

наименование организации

с _____ по _____

приемочные испытания в соответствии с утвержденной программой и методикой испытаний и установила следующие основные данные:

1. Результаты проверки соответствия состава и комплектности образца требованиям утвержденного технического задания и конструкторской документации.

2. Результаты испытаний образца оборудования, согласно программе и методике испытаний.

3. Общая оценка показателей качества оборудования по результатам испытаний. Результаты аттестации (предварительной) уровня качества оборудования.

4. Дополнительные данные по усмотрению комиссии.

5. Выводы и предложения.

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

Председатель комиссии _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Члены комиссии _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Представители: _____
должность, наименование организации,
подпись, инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Приложение 14
Обязательное

ФОРМА АКТА ПРИЕМКИ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ)

УТВЕРЖДАЮ
должность
организация

_____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Место печати

« » _____ 19 г. Место составления

АКТ

приемки опытного образца (опытной партии)

Приемочная комиссия в составе:

председателя _____ _____ _____
должность организация фамилия, инициалы

и членов комиссии: 1. _____ _____ _____
должность организация фамилия, инициалы

2. _____ _____ _____
должность организация фамилия, инициалы

3. _____ _____ _____
должность организация фамилия, инициалы

назначенная приказом (распоряжением) по _____
наименование организации

от « » 19 г. № провела испытания и приемку в соответствии с утвержденной _____
наименование организации и дата

программой и методикой приемочных испытаний опытного образца _____, изготовленного на _____
наименование оборудования наименование

_____ по рабочей конструкторской доку-
предприятия-изготовителя

ментации _____
обозначение основного конструкторского документа

организации-разработчика _____
наименование организации

Приемочная комиссия считает предъявленный опытный образец выдержавшим (не выдержавшим) приемочные испытания.
ненужное опустить

Предлагается:

_____
рекомендации о постановке оборудования на производство, доработке при необ-

_____
ходимости, корректировке конструкторской документации и рекомендации по

_____
установлению категории качества оборудования

Протокол приемочных испытаний от « » _____ 19 г. является неотъемлемой частью настоящего акта.

Председатель комиссии _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Члены комиссии _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Представители: _____
должность, наименование организации, подпись, инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Приложение 15
Обязательное

ФОРМА РАЗРЕШЕНИЯ НА ПРАВО СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Управления заказов и испытания нового оборудования

_____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

РАЗРЕШЕНИЕ №

на право серийного производства

_____ _____
наименование оборудования

выдано _____
наименование предприятия-изготовителя

Срок действия с _____ по _____

Продлено по _____ на основании _____

письмом от « » _____ 19 г. № _____

Продлено по « » _____ 19 г. на основании _____

письмом от « » _____ 19 г. № _____

Место для фотографии изделия (9×12 см) или фотографии чертежа общего вида.

1. Назначение и краткая техническая характеристика

_____

2. Оборудование должно изготавливаться

а) по рабочей документации _____, разработанной
обозначение

_____, утвержденной _____ « » _____ 19 г.

б) по техническим условиям на изготовление, утвержденным

_____ « » _____ 19 г.

3. Сменное и дополнительное оборудование, поставляемое с изделием _____

4. Год постановки на серийное производство _____

5. Разрешение выдано на основании акта приемочных испытаний опытного образца от « » _____ 19 г., утвержденного _____ « » _____ 19 г.

Директор завода _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Главный инженер _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Главный конструктор _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Главный технолог _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Рабочая документация на _____
наименование оборудования

откорректированная в соответствии с рекомендациями приемочной комиссии от « » _____ 19 г. может служить основанием для выдачи разрешения на право серийного производства.

Руководитель предприятия-разработчика _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Приложение 16
Обязательное

ФОРМА ПРОТОКОЛА ПЕРИОДИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ (ПРОВЕРОК)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель предприятия-изготовителя

предприятие

_____
подпись, инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Место печати

« » _____ 19 г. Место проведения

ПРОТОКОЛ

периодических испытаний (проверок) оборудования

Комиссия в составе:

председателя _____
должность, организация, фамилия, инициалы

и членов: 1. _____
должность, организация, фамилия, инициалы

2.

3.

действующая на основании _____
наименование, номер и дата документа

провела периодические испытания (проверку) _____
наименование оборудования

изготовленного _____ в соответствии с
предприятие-изготовитель

_____, утвержденного _____
обозначение документа наименование организации

Комиссии были предъявлены:

1. образец оборудования

2. комплект конструкторской документации

Комиссия установила:

1. Результаты проверки соответствия образца оборудования требованиям ТУ и конструкторской документации.

2. Общая оценка показателей качества оборудования, технологического процесса.

3. Выводы и предложения.

Председатель комиссии _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Члены комиссии _____ _____
подпись инициалы, фамилия

« » _____ 19 г.

Подп. к печ. 27.11.81 г. Заказ 546
Форм. бум. 60×90¹/₁₆ Объем 2,75 п. л. Тираж 2.500 Цена 28 коп.
Типография Госплана РСФСР

gost.e-ecolog.ru