РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

СИСТЕМА РАЗРАБОТКИ И ПОСТАНОВКИ ПРОДУКЦИИ НА ПРОИЗВОДСТВО

Продукция машиностроения государственного концерна Росавтодор

РСТ РСФСР 593—91

Издание официальное

ГОСКОМЭКОНОМИКА РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 002 : 62 (083.74) Группа Т 52

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция машиностроения государственного концерна Росавтодор

РСТ РСФСР 593—91

Взамен РСТ РСФСР 593—86

Утвержден постановлением
Госкомэкономики РСФСР от 27.03.91 г. № 11

Дата введения 01.10.91 г.

Настоящий стандарт разработан на основе и в развитие ГОСТ 15.001.

Стандарт устанавливает основные положения разработки и постановки на серийное производство новой (модернизированной) продукции в государственном концерне Росавтодор (далее по тексту «концерн»).

Стандарт распространяется на машины и оборудование для строительства, ремонта, обустройства и содержания автомобильных дорог; искусственных сооружений, приборы и оборудование для контроля качества и состояния земляного полотна, дорожных одежд и дорожно-строительных материалов, технологическое оборудование и инструмент, средства автоматизации производственных процессов.

Стандарт не распространяется на продукцию, разрабатываемую по заказам Министерства обороны СССР, непродовольственные товары народного потребления* и на продукцию, создаваемую для собственных нужд предприятий.

Стандарт является обязательным для заказчика, разработчика и изготовителя.

* Порядок создания непродовольственных товаров народного потребления— по ГОСТ 15.009.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Продукция, подлежащая разработке и постановке на производство, должна удовлетворять требованиям заказчика и обеспечивать возможность эффективного ее применения потребителем и (или) возможность экспорта. Технический уровень продукции должен соответствовать требованиям, предусмотренным в законодательных и иных нормативных актах.

1.2. Разработка продукции осуществляется по договору с заказчиком или по инициативе разработчика.

Разработка по договору производится на основе исходных требований заказчика согласно рекомендуемому приложению 1.

1.3. Условия заключения и выполнения договора должны соответствовать «Положению о договорах на создание (передачу) научно-технической продукции», утвержденному Постановлением ГКНТ от 19.11.87 г. № 435.

1.4. При планировании работ по созданию новой техники должны быть определены:

заказчик;

финансирующая организация;

организация (предприятие) — исполнитель и соисполнитель разработки (далее по тексту «разработчик»);

предприятие-изготовитель продукции;

сроки выполнения работ.

Заказчиком может быть:

потребитель, которому будет поставляться заказываемая продукция;

организация, которой поручено представлять интересы потребителей (министерство, ведомство, концерн, союз, ассоциация или указанная ими организация).

1.5. Разработка и постановка продукции на производство, как правило, предусматривает проведение следующих работ:

разработка, согласование и утверждение технического задания;

разработка, согласование и утверждение в установленном порядке конструкторской, технологической и нормативно-технической документации;

изготовление опытных образцов (опытных партий);

испытание и приемка опытных образцов (опытных партий) с принятием решения о производстве продукции;

подготовка и освоение производства продукции.

Отдельные из указанных работ можно совмещать.

Обязательность выполнения стадий и этапов разработки конструкторской документации (КД) по ГОСТ 2.103 устанавливается техническим заданием на разработку.

1.6. В случае, если экспериментальный образец полностью отвечает техническим требованиям заказчика и может быть использован без дополнительной доработки в эксплуатации, то рекомендуется принимать решение о представлении его на приемочные испытания, после разработки КД на опытный образец.

1.7. Присвоение индексов на новую продукцию осуществляет НПО «Росремдормеханизация». При модернизации к индексу изделия добавляется очередная буква алфавита.

1.8. Ответственность разработчика за выполнение работ определяется договором.

1.9. Разногласия, возникшие между заказчиком и разработчиком в процессе создания продукции рассматриваются в соответствии с установленным действующим законодательством порядке.

2. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ, СОГЛАСОВАНИЯ И УТВЕРЖДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ И КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

2.1. Техническое задание является исходным документом для разработки новых и модернизируемых изделий.

2.2. Техническое задание разрабатывается на основе исходных требований заказчика.

2.3. Техническое задание должно содержать конкретные показатели технического уровня и качества продукции по номенклатуре показателей качества, установленной нормативно-технической документацией системы показателей качества продукции ОПКП.

2.4. Техническое задание разрабатывает разработчик продукции. В отдельных случаях техническое задание может быть разработано организацией, выполняющей научно-исследовательские работы по данной теме.

2.5. Допускается при модернизации и модификации продукции и на единичную продукцию разработку документации производить на основе исходных требований заказчика без составления технического задания.

2.6. Построение, изложение и содержание технического задания должно соответствовать рекомендациям Р 50-601-5-89.

К техническому заданию должны быть приложены:

карта технического уровня и качества продукции согласно ГОСТ 2.116 или таблица сравнения с лучшими отечественными и зарубежными образцами, оформленная согласно рекомендуемому приложению 2;

расчет годового экономического эффекта от внедрения единицы изделия и его лимитной цены;

теоретический чертеж или схема компоновки изделия.

2.7. Техническое задание согласовывают с заказчиком.

Необходимость согласования технического задания с органами государственного надзора, внешнеторговыми организациями (на продукцию, предназначенную для внутреннего и внешнего рынков), органами санитарно-эпидемиологической службы (на изделия, влияющие на экологию) и другими заинтересованными организациями, а также направления на заключение в головную организацию по виду продукции определяет разработчик по согласованию с заказчиком.

2.8. Согласованное с заказчиком техническое задание является основанием для разработки конструкторской документации.

2.9. При инициативной разработке необходимость, содержание, порядок разработки и утверждения технического задания определяет разработчик продукции.

2.10. До утверждения акта приемочной комиссией при согласии заказчика и разработчика в техническое задание могут вноситься изменения.

2.11. Конструкторская документация должна разрабатываться в соответствии с требованиями стандартов ЕСКД.

2.12. Конструкторская документация подлежит нормоконтролю согласно ГОСТ 2.111, технологическому контролю согласно ГОСТ 14.206 и метрологической экспертизе согласно МИ 1325.

2.13. Технический проект при необходимости его разработки направляется на согласование заказчику. Согласованный технический проект является основанием для разработки рабочей документации.

2.14. Состав комплекта конструкторской документации технического проекта и рабочей документации определяется рекомендуемым приложением 3.

2.15. Рабочая документация передается разработчиком заказчику в порядке, определенном договором.

2.16. Технические условия на изготовление опытного образца (опытной партии) подписываются разработчиком и входят в состав комплекта рабочей документации.

3. ПОРЯДОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ И ИСПЫТАНИЙ ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА (ОПЫТНОЙ ПАРТИИ)

3.1. Изготовление опытного образца (опытной партии) производится по утвержденной разработчиком рабочей документации.

3.2. Для получения более объективных данных о надежности и работоспособности образцов новой техники в различных климатических условиях изготавливают опытную партию.

Необходимость изготовления опытных образцов (партий) и их количество (объем) указывают в техническом задании.

3.3. Изготовление опытного образца по согласованию изготовителя и разработчика может производиться по мере разработки конструкторской документации до разработки полного комплекта.

3.4. Опытные образцы в процессе изготовления должны проходить приемку службой технического контроля изготовителя на соответствие требованиям чертежей и технических условий.

3.5. По окончании изготовления опытного образца (опытной партии) и приемки его (ее) ОТК, изготовитель направляет разработчику конструкторской документации уведомление о готовности продукции к предварительным испытаниям.

3.6. Опытный образец (опытная партия) подвергается следующим видам испытаний:

предварительным;

приемочным;

эксплуатационным.

Допускается не проводить предварительные испытания опытных образцов изделий при модернизации или мелкосерийном их производстве.

3.7. Опытные образцы средств измерений подвергаются испытаниям в соответствии с требованиями ГОСТ 8.383 и ГОСТ 8.001.

3.8. Суммарный объем работ по предварительным и приемочным испытаниям должен обеспечивать подтверждение работоспособности, надежности, показателей качества, указанных в техническом задании и действующих стандартах и составлять не менее 25% годового фонда рабочего времени, при этом объем работ на предварительных испытаниях должен составлять не менее 50% от общего объема испытаний.

3.9. Испытания проводятся в соответствии с действующими стандартами или типовыми программами и методиками испытаний, относящихся к данному виду (группе) продукции. При их отсутствии или недостаточной полноте испытания проводят по программе и методике, подготовленной разработчиком и согласованной с заказчиком.

3.10. Место проведения предварительных испытаний по согласованию с заказчиком определяет разработчик, а приемочных испытаний — Концерн.

3.11. Программы предварительных и приемочных испытаний должны быть разосланы разработчиком участникам испытаний в срок не менее, чем за месяц до планируемых сроков начала испытаний.

3.12. Порядок проведения предварительных испытаний:

3.12.1. Предварительные испытания опытного образца (опытной партии) проводятся с целью определения соответствия продукции техническому заданию, требованиям стандартов и технической документации и решения вопроса о возможности представления ее на приемочные испытания.

3.12.2. Предварительные испытания опытного образца (опытной партии) организуют и проводят разработчик и изготовитель с привлечением при необходимости заказчика и других заинтересованных организаций. Председателем комиссии назначается представитель разработчика конструкторской документации.

3.12.3. Предварительные испытания проводятся, как правило, в два этапа:

на предприятии-изготовителе, где проверяется работа отдельных механизмов и изделия в целом на холостом ходу;

в производственных или полигонных (полевых) условиях, где проводится отработка полного объема работы.

При изготовлении опытной партии предварительным испытаниям подвергается только первый образец этой партии. По результатам испытаний все выявленные недостатки устраняются на других образцах опытной партии.

3.12.4. Результаты предварительных испытаний комиссия оформляет актом по форме рекомендуемого приложения 4, который утверждается руководителями разработчика и изготовителя.

3.12.5. Изготовитель и разработчик в сроки, указанные в акте предварительных испытаний, устраняют отмеченные недостатки. Разработчик производит при необходимости корректировку документации в контрольных экземплярах изготовителя и разработчика, а изготовитель — доработку по ней опытного образца (опытной партии).

3.12.6. После устранения недостатков, выявленных на предварительных испытаниях, изготовитель направляет уведомление о готовности изделия к предъявлению на приемочные испытания:

разработчику КД;

заказчику.

3.13. Порядок проведения приемочных испытаний:

3.13.1. Приемочные испытания опытного образца (опытной партии) проводят для определения соответствия продукции техническому заданию, требованиям стандартов и технической документации, требованиям безопасности, охраны здоровья и природы, установленным в технических условиях и (или) технических заданиях, оценки технического уровня и определения возможности постановки продукции на производство.

Работа приемочных комиссий осуществляется в соответствии с порядком, установленным в обязательном приложении 5.

3.13.2. Приемочные испытания опытных образцов (партий) проводятся, как правило, в ведомственном испытательном центре или специализированных испытательных подразделениях.

Испытания на соответствие требованиям безопасности, охраны здоровья и природы являются обязательными и проводятся независимыми испытательными лабораториями, аккредитованными Госстандартом СССР или другими организациями, согласованными с Госстандартом СССР.

3.13.3. Приемочные испытания организует заказчик. Разработчик формирует состав приемочной комиссии, в которую включаются представители:

заказчика — председатель комиссии;

разработчика КД;

изготовителя;

испытательного подразделения и других заинтересованных организаций (определяет разработчик в зависимости от специфики продукции и положением об органах, осуществляющих надзор за безопасностью, охраной здоровья и природы).

3.13.4. К приемочным испытаниям опытный образец представляется изготовителем с комплектом запасных частей, инструмента и принадлежностей, а также с конструкторской и эксплуатационной документацией, откорректированной по результатам предварительных испытаний.

Разработчик на приемочные испытания представляет техническое задание, проект технических условий на серию, программу и методику приемочных испытаний.

3.13.5. Ответственность за обеспечение проведения приемочных испытаний возлагается на заказчика и испытательную организацию, которые обязаны обеспечить фронт работ для проведения испытаний, выделение необходимых материалов, обслуживающего персонала.

3.13.6. Приемочная комиссия после выполнения полного объема работ на основании результатов испытаний опытного образца (опытной партии) и рассмотрения представленных комиссии документов определяет соответствие его требованиям технического задания, стандартов и технической документации и составляет акт приемочной комиссии по рекомендуемой форме приложения 6, в котором дает рекомендации о постановке изделия на серийное производство, объеме установочной серии, доработке или прекращении работ в связи с отрицательными результатами.

При необходимости получения более полных данных о работоспособности, надежности, эксплуатационной технологичности и ремонтопригодности комиссия выдает рекомендации о проведении эксплуатационных испытаний опытного образца (партии).

При подписании акта приемочной комиссией члены комиссии согласовывают проект технических условий на серию и эксплуатационные документы, при этом техническое задание прекращает свое действие.

3.13.7. Акт приемочной комиссии утверждает ее председатель и рассылает:

разработчику;

изготовителю;

концерну и другим заинтересованным организациям.

3.13.8. На основании утвержденного акта приемочной комиссии разработчик корректирует конструкторскую документацию по результатам приемочных испытаний и присваивает ей литеру «$О_1$» или «А» в соответствии с решением приемочной комиссии без выпуска извещения об изменении.

Приемочная комиссия литеру «А» присваивает документации в случаях:

1) модернизированной и модифицированной продукции, технология производства которой не претерпевает существенных изменений по сравнению с ранее выпускаемой;

2) если освоение производства предусмотрено и проведено ранее, в процессе изготовления опытных образцов (опытных партий).

3.14. Порядок проведения эксплуатационных испытаний:

3.14.1. Эксплуатационные испытания проводятся по программе, разработанной разработчиком и согласованной:

с заказчиком;

с организацией, проводящей эксплуатационные испытания (ведомственным испытательным центром).

Объем эксплуатационных испытаний должен составлять не менее годового фонда рабочего времени.

3.14.2. По окончании эксплуатационных испытаний организация, проводящая эти испытания, составляет отчет по форме рекомендуемого приложения 7 и направляет его:

заказчику;

изготовителю;

разработчику КД;

другим заинтересованным организациям.

3.14.3. На основании результатов эксплуатационных испытаний изготовитель вносит изменения в конструкцию выпускаемого изделия.

4. ПОСТАНОВКА НА СЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО НОВОЙ ПРОДУКЦИИ

4.1. Основанием для подготовки и освоения серийного производства новой продукции является:

утвержденный акт приемочной комиссии;

конструкторская документация, откорректированная по результатам приемочных испытаний, которой присвоена литера «$О_1$»;

технические условия, утвержденные и зарегистрированные в установленном порядке.

4.2. Изготовление установочной серии производится с целью подтверждения готовности производства к серийному выпуску продукции с установленными требованиями.

4.3. Все изделия установочной серии должны пройти приемо-сдаточные испытания и приняты службой технического контроля.

4.4. Приемо-сдаточные испытания установочной серии производятся в объеме требований, изложенных в технических условиях.

Результаты испытаний отражаются в сопроводительной документации к изделию (паспорт, формуляр и т. д.).

4.5. Один из образцов установочной серии, выдержавший приемо-сдаточные испытания, подвергается квалификационным испытаниям.

4.6. Испытания установочной серии (первой промышленной партии) организует и проводит изготовитель с привлечением, при необходимости, разработчика и заказчика.

4.7. Программа и методика квалификационных испытаний разрабатывается изготовителем и согласовывается с разработчиком конструкторской документации и утверждается руководителем предприятия-изготовителя.

4.8. Результаты квалификационных испытаний оформляются актом согласно рекомендуемому приложению 8. На основании утвержденного акта изготовитель корректирует конструкторскую документацию и присваивает документации литеру «А».

4.9. Если проведенные квалификационные испытания не подтвердили готовность изготовителя по данному производственному процессу обеспечить выпуск серийной продукции с показателями,

установленными техническими условиями на данную продукцию, то комиссия, проводившая испытания, дает рекомендации по совершенствованию производственного процесса, устанавливает срок устранения отмеченных недостатков и проведения повторных квалификационных испытаний.

4.10. В случае передачи конструкторской документации изделия для серийного производства другому предприятию-изготовителю, это предприятие изготавливает установочную серию и проводит квалификационные испытания образцов этой серии.

4.11. С целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения ее выпуска предприятием-изготовителем проводятся периодические испытания серийной продукции в сроки и объемах, установленных техническими условиями.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

СОГЛАСОВАНО
Руководитель организации-разработчика конструкторской документации

_____ И., О., Фамилия
_____ 19 г.

СОГЛАСОВАНО
Руководитель предприятия-изготовителя

_____ И., О., Фамилия
_____ 19 г.

ИСХОДНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ЗАКАЗЧИКА НА РАЗРАБОТКУ И ОСВОЕНИЕ ПРОДУКЦИИ

Наименование продукции

1. Цель и назначение разработки, область применения продукции.

2. Предполагаемый разработчик (соисполнитель).

3. Экономическая эффективность продукции, лимитная цена.

4. Основные требования к продукции.

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

6. Сроки выполнения (год, квартал).

6.1. Разработка конструкторской документации.

6.2. Изготовление опытного образца (опытной партии) и его предъявление приемочной комиссии.

6.3. Начало промышленного производства.

Руководитель организации-заказчика	Личная подпись	Расшифровка подписи

Приложение 2
Рекомендуемое

ТАБЛИЦА СРАВНЕНИЯ С ЛУЧШИМИ ОТЕЧЕСТВЕННЫМИ И ЗАРУБЕЖНЫМИ ОБРАЗЦАМИ

(Наименование и индекс изделия)

Показатели	Ед. измер.	Величина	Показатели аналогов		Результаты сравнения	Примечание
			отечественного	зарубежного		
1	2	3	4	5	6	7

Примечание: В графе 6 дается общая оценка результатов сравнения с рекомендацией категории качества или соответствия изделия современному техническому уровню.

Главный конструктор проекта _____
(подпись и расшифровка подписи)

Приложение 3
Рекомендуемое

СОСТАВ КОМПЛЕКТА

технического проекта и рабочей документации

опытного образца (опытной партии)

Наименование документа	Условное обозначение	Примечание
Технический проект		
1. Ведомость технического проекта	●	
2. Чертеж оригинальных деталей	○	
3. Чертеж общего вида	●	
4. Габаритный чертеж	○	
5. Ведомость покупных изделий	●	
6. Технические условия (проекты), разработанные согласно требованиям ГОСТ 2.114	○	
7. Карта технического уровня и качества продукции	○	Составляется в случаях, предусмотренных ГОСТ 2.116
8. Схемы по ГОСТ 2.701	○	Номенклатура схем определяется требованиями ТЗ, решениями, принятыми на предыдущих стадиях и этапах разработки
9. Расчеты и таблицы	○	
10. Патентный формуляр по ГОСТ 15.012	○	
11. Пояснительная записка согласно ГОСТ 2.120	●	Подписывается главным инженером или руководителем организации разработчика КД на титульном листе

Приложение 3
Рекомендуемое
продолжение

Наименование документа	Условное обозначение	Примечание
Рабочая документация опытного образца		
1. Ведомость спецификаций	○	
2. Чертежи деталей	●	
3. Габаритный чертеж	○	
4. Сборочный чертеж	●	
5. Монтажный чертеж	○	Разрабатывается в случае, когда изделие требует монтажа в технологической линии объекта эксплуатации
6. Ведомость покупных изделий	●	
7. Ведомость ссылочных документов	○	
8. Технические условия	●	На приемочные испытания представляется также проект ТУ на серию.
9. Программа и методика предварительных испытаний	●	Допускается объединять с программой и методикой приемочных испытаний
10. Программа и методика приемочных испытаний	●	
11. Техническое описание и инструкция по эксплуатации (при необходимости инструкция по монтажу)	○	Допускается не разрабатывать при наличии объединенного паспорта
12. Паспорт	●	Допускается объединять с инструкцией по эксплуатации
13. Карта технического уровня и качества продукции	○	Составляется в случаях, предусмотренных ГОСТ 2.116
14. Патентный формуляр по ГОСТ 15.012	○	

Приложение 3
Рекомендуемое
продолжение

Наименование документа	Условное обозначение	Примечание
15. Схемы по ГОСТ 2.701	○	Номенклатура схем, таблиц, расчетов определяется ТЗ, решениями, принятыми при рассмотрении КД на предыдущих стадиях, этапах разработки проекта
16. Таблицы	△	
17. Расчеты	○	
18. Чертежи на тару	△	Разрабатывает завод-изготовитель
19. Схема окраски	○	
20. Методика ведомственной поверки контрольно-измерительных приборов	●	Только для средств измерений
21. Схемы погрузки и транспортирования по железнодорожному транспорту	△	

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

● — документ обязательный;

○ — документ составляется по усмотрению разработчика;

△ — необходимость составления документа определяется ТЗ.

Приложение 4
Рекомендуемое

«УТВЕРЖДАЮ»
Директор предприятия-изготовителя

_____
(подпись, Ф. И. О.)

«УТВЕРЖДАЮ»
Руководитель организации-разработчика

_____
(подпись, Ф. И. О.)

А К Т

предварительных испытаний

город_____ _____ 19 г.

На основании приказа руководителя организации-разработчика конструкторской документации от _____ 19 г. № _____ комиссия провела предварительные испытания опытного образца _____ согласно
(наименование и индекс изделия)

программе испытаний, согласованной _____
(кем, когда)

1. Краткие сведения по изделию:

1.1. Опытный образец _____ изготовлен _____ по рабочей документации, разработанной _____ и принят ОТК предприятия-изготовителя _____
(наименование и индекс)
(наименование изготовителя)
(кем)
(когда)

1.2. Техническое задание разработано _____
(кем)
и согласовано _____
(кем, когда)

1.3. Технический проект разработан _____
(кем)
и согласован _____
(кем, когда)

Приложение 4
Рекомендуемое
продолжение

2. Назначение изделия.

3. Краткое описание конструкции изделия и принцип его работы.

4. Основная техническая характеристика изделия.

№№ п.п.	Наименование показателей	По техническому заданию	По техническим условиям	Фактические данные, полученные на испытаниях

5. Фотография изделия в работе (обязательно) размером 13×18 см.

6. Условия проверки основных сборочных единиц и изделия в целом в соответствии с программой и техническим заданием.

7. Результаты проверки наличия и достаточности комплекта принадлежностей и вспомогательной оснастки по утвержденной спецификации.

8. Перечень неисправностей, обнаруженных при проведении испытаний, причины их проявления и меры по их устранению.

9. Дополнительные данные по усмотрению комиссии.

10. Выводы и предложения комиссии с рекомендацией о возможности предъявления продукции к приемочным испытаниям, необходимости доработки и проведения повторных предварительных испытаний. Рекомендации по составу приемочной комиссии.

Приложения: результаты определения (оценки) технического уровня, протоколы замеров эргономических показателей (шума, вибрации, загазованности и т. п.), другие документы по усмотрению комиссии. Двухсторонний график работ (при необходимости) по доработке изделия, утвержденный главным инженером организации-разработчика и главным инженером предприятия-изготовителя.

Председатель комиссии _____
(должность, Фамилия, И., О. и подпись)

Члены комиссии _____
(наименование организации, должность, Ф., И., О. и расшифровка подписи)

Приложение 5
Обязательное

ПОРЯДОК РАБОТЫ ПРИЕМОЧНЫХ КОМИССИЙ

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Целью работы приемочной комиссии является оценка возможности и целесообразности постановки вновь разработанной продукции на производство на основе результатов приемочных испытаний, проводимых под ее руководством, или проведенных в ведомственных испытательных центрах или специализированных испытательных подразделениях.

1.2. Председатель комиссии организует работу приемочной комиссии и отвечает за ее деятельность перед организацией, назначившей комиссию.

1.3. Члены приемочной комиссии имеют право:

участвовать в решении всех вопросов комиссии;

высказывать свое мнение по принимаемым комиссией решениям;

обжаловать действия председателя комиссии в организацию, назначившую его.

1.4. Контроль за деятельностью приемочных комиссий осуществляет организация, назначившая эту комиссию.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ПРИЕМОЧНЫХ КОМИССИЙ

2.1. Комиссия считается правомочной при наличии не менее 2/3 ее списочного состава и при условии, что в ней присутствуют представители заказчика (основного потребителя) и разработчика.

2.2. Приемочная комиссия осуществляет:

руководство приемочными испытаниями и рассмотрение их результатов, в том числе результатов приемочных испытаний, проведенных испытательными центрами (подразделениями);

оценку опытных образцов (опытных партий) и определение их соответствия требованиям технического задания;

оценку технического уровня продукции и выдачу рекомендаций по установлению категории качества;

проверку полноты технической документации для серийного производства;

выдачу рекомендаций о постановке продукции на производство;

согласование проектов технических условий и эксплуатационной документации;

принятие решения о присвоении конструкторской документации литеры «$О_1$» или «А».

2.3. Комиссия не приступает к оценке опытного образца (опытной партии) в случаях:

представления конструкторской документации не в полном объеме, установленном настоящим стандартом;

неподготовленности опытных образцов, в том числе наличия недостатков, неустраненных после предварительных испытаний.

В этом случае, в зависимости от возможных сроков представления доработанной документации и образцов, комиссия принимает решение об отсрочке или прекращении работы приемочной комиссии. Принятое решение председатель комиссии доводит до сведения организации, назначившей комиссию.

2.4. Комиссия принимает решение о прекращении дальнейшей работы в случаях:

обнаружения несоответствия опытного образца (опытной партии) требованиям ТЗ, стандартов и технической документации по показателям назначения;

систематических отказов в работе изделия и его составных частей;

возникновения случайных отказов, неустранимых в установленный период приемочных испытаний;

возникновения аварийной ситуации, угрожающей безопасности обслуживающего персонала или приводящей к недопустимым воздействиям на окружающую среду.

2.5. Комиссия имеет право:

знакомиться и получать любую информацию, относящуюся к данной продукции;

привлекать в установленном порядке необходимых специалистов в качестве экспертов или консультантов;

не проводить отдельных видов испытаний, предусмотренных программой, если на предварительных испытаниях получены положительные результаты, не вызывающие сомнений в достоверности;

принимать решение о возобновлении испытаний после их перерыва, если устранены причины или изменились условия, приведшие к перерыву в испытаниях;

требовать проведения дополнительных или повторных испытаний для обоснования принимаемых решений.

Если проведение дополнительных испытаний связано с увеличением общих сроков приемки опытных образцов (опытных партий), председатель комиссии согласовывает решение о проведении дополнительных испытаний с организацией, назначившей приемочную комиссию.

2.6. Работа приемочной комиссии осуществляется в следующем порядке:

из числа членов комиссии председателем формируется рабочая группа в составе представителей разработчика КД, изготовителя и испытательного подразделения, которая проводит весь объем испытаний в соответствии с утвержденной программой и методикой;

при завершении полного объема испытаний рабочая группа информирует председателя комиссии о сборе полного состава приемочной комиссии для принятия окончательного решения по результатам испытаний;

председатель комиссии на основании результатов работы рабочей группы организует сбор полного состава приемочной комиссии для принятия окончательного решения по результатам испытаний. В случае несогласия членов комиссии с результатами испытаний (полноты выполненных работ, методикой проведения, использованными средствами измерения и т. д.), выполненных рабочей группой, председателем комиссии принимается решение о проведении дополнительных испытаний по замечаниям членов комиссии.

2.7. Решение приемочной комиссии о постановке продукции на производство принимают только при положительной оценке соответствия продукции требованиям ТЗ, стандартов, технической документации и записывают в виде рекомендаций в акте приемки В этих же рекомендациях указывается необходимость изготовления установочной серии.

Если продукция не рекомендована к постановке на производство, то в акте приемки указывают о дальнейшем направлении совершенствования представленной продукции или о прекращении дальнейшей ее разработки.

2.8. Окончательные результаты работы приемочных комиссий оформляют актом приемочной комиссии по рекомендуемой форме приложения 6.

2.9. Приемочная комиссия принимает решение о постановке продукции на производство, как правило, при согласии всех членов комиссии. В случае возникновения разногласий решение считается принятым, если за него проголосовало 2/3 фактического состава комиссии, включая представителя заказчика (основного потребителя).

Члены комиссии, не согласные с решением приемочной комиссии, должны письменно оформить свое мнение и подписать акт приемочной комиссии с припиской «С особым мнением».

Особые мнения прилагаются к акту, являясь его неотъемлемой частью, и рассматриваются организацией, назначившей комиссию.

Приложение 6
Рекомендуемое

«УТВЕРЖДАЮ»
Председатель комиссии

_____
(должность и наименование
_____
организации)
_____
(личная подпись, расшифровка подписи)

_____19 г.

А К Т

приемочной комиссии испытаний опытного образца (опытной партии)

Приемочная комиссия в составе:

председателя _____
(Ф., И., О., должность, организация)

и членов комиссии 1. _____

2. _____
(Ф., И., О., должность, организация)

назначенная приказом (распоряжением) по _____
(наименование организации)

№ _____ от _____ произвела приемочные испытания _____ в соответствии с програм-
(наименование и обозначение продукции)

мой и методикой испытаний в период с _____ по _____

В результате приемочных испытаний комиссия установила следующие основные данные.

Содержание разделов

Раздел 1. Результаты проверки соответствия образца техническому заданию, стандартам и техническим условиям.

Раздел 2. Результаты проверки наличия полного комплекта документации.

Приложение 6
Рекомендуемое
продолжение

Раздел 3. Результаты испытаний образца согласно программе и методике испытаний.

Раздел 4. Результаты проверки качества монтажно-сборочных работ.

Раздел 5. Результаты проверки наличия комплекта принадлежностей и вспомогательной оснастки и аппаратуры по утвержденной спецификации.

Раздел 6. Общая оценка образца: конструкции, технологичности, эксплуатационных качеств, соответствия изделия требованиям технической эстетики, патентной чистоты и конкурентоспособности. Сравнение с лучшими образцами отечественного и зарубежного производства.

Раздел 7. Указываются выявленные в процессе испытаний недостатки образца, меры и сроки (рекомендуемые) их устранения.

Раздел 8. Выводы и предложения комиссии с указанием категории изделия, а также рекомендаций к изготовлению установочной серии, к серийному производству или о направлении изделия на эксплуатационные испытания, доработке или прекращении работ в связи с отрицательными результатами, о согласовании технических условий, эксплуатационных документов членами приемочной комиссии.

Члены комиссии личная подпись расшифровка подписи

Примечания: 1. Акт должен содержать фотографию изделия.

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

Приложение 7
Рекомендуемое

ОТЧЕТ

о результатах эксплуатационных испытаний

опытного образца _____
(наименование и индекс изделия)

Город _____ _____ 19 г.

Эксплуатационные испытания опытного образца _____

_____, изготовленного _____
(наименование и индекс изделия) (наименование завода-изгото-

_____по рабочей документации _____
вителя) (наименование организа-

_____
ции-разработчика)

проведены в соответствии с актом приемочной комиссии от ____

_____

19 г. и согласно программе эксплуатационных испытаний, утвержденной _____
(кем, когда)

1. Перечень и характер работ, выполненных по опытному образцу в период проведения испытаний.

2. Объем выполненных работ.

3. Достигнутые показатели (приводится характеристика изделия с указанием всех показателей).

4. Отказы и поломки, имевшие место в процессе испытаний с приложением фотографий характерных поломок форматом 13×18 см.

5. Перечень ремонтных работ и заменяемых деталей, узлов, агрегатов, произведенных в процессе испытаний (указывается время на отказ, эксплуатационная надежность и др.).

6. Удобство проведения технического обслуживания и текущего ремонта.

Приложение 7
Рекомендуемое
продолжение

7. Эргономические показатели (результаты замеров шума, вибрации, загазованности, обзорность, усилие на рычагах управления и т. д.).

8. Рекомендации по улучшению конструкции и качества изготовления.

Руководитель организации (предприятия),

на котором проводились эксплуатационные испытания

М. П. _____
(личная подпись)

_____ 19 г.

Подписи ответственных лиц, проводивших эксплуатационные испытания, с указанием организации, занимаемой должности, даты, расшифровка подписей

Приложение 8
Рекомендуемое

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода

_____ (И., О., Фамилия)
(подпись)

_____ 19 г.

А К Т

квалификационных испытаний образца установочной серии

_____
(наименование и индекс изделия)

Город _____ _____ 19 г.

На основании приказа директора завода-изготовителя от _____ _____ 19 г. № _____ комиссия, в соответствии с программой, утвержденной руководителем завода-изготовителя _____ _____ 19 г. произвела квалификационные испытания образца установочной серии _____
(наименование и индекс изделия)

изготовленного по рабочей документации, откорректированной _____ по результатам приемочных
(наименование организации-разработчика)

испытаний.

1. Краткие сведения по изделию.

2. Оценка степени технологической оснащенности и готовности производства к серийному выпуску изделия.

3. Результаты проверки полноты устранения недостатков, отмеченных в акте приемки опытного образца.

4. Проверка соответствия изделия паспортным данным и техническим условиям.

5. Результаты испытания образца на различных режимах.

Приложение 8
Рекомендуемое
продолжение

6. Недостатки, выявленные в процессе квалификационных испытаний, и меры по их устранению.

7. Дополнительные данные по усмотрению комиссии.

8. Выводы и предложения о готовности завода-изготовителя к серийному производству изделия.

Приложение:

1. Фотография изделия в работе на различных режимах размером (13×18) см.

2. Другие документы по усмотрению комиссии.

Председатель комиссии _____
(должность, фамилия и., о., подпись)

Члены комиссии: _____
(должность, фамилия, и., о., подпись)

Подп. к печ. 16.08.91 г. Заказ 774
Форм. бумаги 60×90 1/16 Объем 1,75 п. л. Тираж 1000 Цена 58 коп.

Типография Госкомэкономики РСФСР

gost.e-ecolog.ru