ГОСТ 25360—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЭЛЕКТРОННОЙ ТЕХНИКИ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.38:006.354 Группа Э09

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЭЛЕКТРОННОЙ ТЕХНИКИ

Правила приемки

ГОСТ 25360—82

Electronic components.
Acceptance rules

МКС 03.120.10
31.190

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на изделия электронной техники (далее — изделия) производственно-технического назначения и народного потребления и устанавливает правила их приемки.

Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 2744—80 приведена в приложении 1а.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Для контроля соответствия изделий требованиям стандартов и технических условий на конкретные группы, типы, виды изделий (далее — стандарты и ТУ на изделия) устанавливают следующие категории испытаний:

квалификационные (К);
приемосдаточные (С);
периодические (П);
типовые (Т);
на сохраняемость ($С_х$).

При наличии Государственной приемки правила приемки и проведения всех видов испытаний должны соответствовать ГОСТ 26964 с учетом дополнений и уточнений, установленных в настоящем стандарте.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.1.1. Квалификационные испытания проводят с целью проверки отработанности технологического процесса, оценки готовности производства к серийному выпуску изделий в заданном объеме и проверки соответствия их требованиям стандартов и ТУ на изделия.

1.1.2. Приемосдаточные испытания проводят с целью контроля качества изделий каждой предъявляемой партии на соответствие требованиям, установленным в стандартах и ТУ на изделия в объеме этой категории испытаний, и определения возможности приемки.

1.1.3. Периодические испытания проводят с целью периодического контроля качества изделий, стабильности технологического процесса их изготовления в период между предшествующими и очередными испытаниями в объеме требований, установленных в стандартах и ТУ на изделия для этой категории испытаний, и подтверждения возможности продолжения приемки.

1.1.4. Типовые испытания проводят с целью оценки целесообразности и (или) эффективности изменений, вносимых в процессе производства изделий в их конструкцию, технологию или применяемые материалы и полуфабрикаты, и для проверки соответствия изделий, изготовленных с изменениями, требованиям стандартов и ТУ на изделия.

1.1.5. Испытания на сохраняемость проводят с целью подтверждения установленного в стандартах и ТУ на изделия гамма-процентного срока сохраняемости.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983
© ИПК Издательство стандартов, 2002

1.2. Состав испытаний, входящих в каждую категорию, подразделяют на группы. В каждую группу могут входить испытания одного или нескольких видов.

В качестве критериев подразделения состава испытаний конкретной категории на группы принимают:

техническую необходимость или целесообразность подразделения испытаний на группы (например, испытания некоторых видов являются разрушающими);

различие планов контроля;

различие в периодичности контроля;

целесообразную возможность одновременных (параллельных) испытаний для сокращения общей продолжительности испытаний.

Испытания одной группы всех видов проводят по одному плану контроля. Не должно быть нескольких групп испытаний, проводимых на одной выборке (одних и тех же изделиях) по одному плану контроля.

Обозначение групп испытаний состоит из обозначения категории испытаний и порядкового номера группы в данной категории, отделяемого дефисом. Например, вторая группа квалификационных испытаний — К-2; первая группа приемосдаточных испытаний — С-1 и т. д.

1.3. Контроль качества изделий проводят по альтернативному признаку. Для контроля качества изделий в стандартах и ТУ устанавливают выборочный одноступенчатый, двухступенчатый или сплошной контроль.

1.3.1. Выборочный контроль применяют в случае, если объем предъявляемых партий позволяет применять статистические методы контроля в соответствии с ГОСТ 18242*.

1.3.2. При выборочном одноступенчатом контроле результаты испытаний считают положительными, если число дефектных изделий, обнаруженных в выборке, не превышает приемочного числа C_1 плана контроля, установленного для данной группы испытаний.

Если число дефектных изделий, обнаруженных в выборке, превышает приемочное число C_1 плана контроля, установленное для этой группы испытаний, то результаты испытаний считают отрицательными.

1.3.3. При выборочном двухступенчатом контроле результаты испытаний считают положительными, если число дефектных изделий в первой выборке меньше или равно приемочному числу C_1, и считают отрицательными, если число дефектных изделий больше или равно браковочному числу C_2. Если число дефектных изделий в первой выборке больше приемочного числа C_1 и меньше браковочного числа C_2, то приступают к испытаниям второй выборки. Результаты испытаний изделий считают положительными, если число дефектных изделий в двух выборках меньше или равно приемочному числу C_3, и считают отрицательными, если число дефектных изделий в двух выборках больше или равно браковочному числу C_4.

1.4. Изделие считают выдержавшим испытания, если оно испытано в полном объеме и последовательности, установленных в нормативно-технической документации (НТД) для проводимой группы испытаний, и соответствует всем требованиям НТД, проверяемым при этих испытаниях. Изделие, не выдержавшее испытание, считают дефектным.

1.5. Перед приемкой и отгрузкой изделий серийного производства, выпуск которых предприятием-изготовителем начат впервые, должны быть проведены квалификационные испытания на установочной серии изделий.

В необходимых случаях до серийного производства изделий после окончания приемки опытно-конструкторской работы (ОКР) приемку и отгрузку их допускается проводить в соответствии с требованиями стандартов и ТУ на изделия по программе испытаний, утвержденной в установленном порядке.

Если в техническом задании на ОКР были предусмотрены разработка изделий и освоение производства разработанного изделия (совмещение этапов разработки и освоения), то испытания, проводимые при приемке ОКР, совмещают с квалификационными испытаниями. При этом в объем совмещенных испытаний должны быть включены все испытания, входящие в состав квалификационных испытаний, проводимых при приемке ОКР.

1.6. Приемку изделий в процессе производства осуществляют, если партия выдержала приемосдаточные испытания и имеются удовлетворительные результаты периодических испытаний за предыдущий период.

1.7. Приемку изделий в период после проведения квалификационных испытаний до получения результатов первых периодических испытаний проводят по результатам приемосдаточных испытаний.

---

*На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.71—99 (здесь и далее).

1.8. Перед приемкой и отгрузкой изделий, выпуск которых был прерван на время, превышающее срок периодичности, установленный для определенных групп периодических испытаний, проводят периодические испытания по тем группам, по которым установленная периодичность меньше срока перерыва производства.

1.9. При использовании в процессе производства автоматизированных систем управления технологическим процессом и качеством изготовления изделий, а также при изготовлении изделий на поточно-механизированных линиях особенности контроля изделий цехом-изготовителем и службой технического контроля должны быть установлены в технологической документации.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемосдаточные испытания

2.1.1. Приемосдаточные испытания проводит служба технического контроля предприятия-изготовителя.

При наличии Государственной приемки на предприятии приемосдаточные испытания проводит Государственная приемка.

При этом служба технического контроля проводит предъявительские испытания, их объем должен быть не менее объема приемосдаточных испытаний, установленных в стандартах и ТУ на изделия, а планы контроля и (или) нормы на проверяемые параметры могут устанавливаться более жесткими, чем при приемосдаточных испытаниях, проводимых Государственной приемкой.

Предъявительские испытания регламентируют в технологической документации.

В технически обоснованных случаях отдельные группы и виды предъявительских и приемосдаточных испытаний допускается совмещать по совместному решению руководителей предприятия-изготовителя и Государственной приемки.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.1.2. Каждое изготовленное изделие, предъявляемое на испытание службе технического контроля, должно быть проверено цехом-изготовителем в процессе изготовления в соответствии с технологической документацией.

Нормы, устанавливаемые в технологической документации для проверки изделий цехом-изготовителем (технологические нормы), должны быть, как правило, более жесткими по сравнению с нормами, установленными в стандартах и ТУ на изделия для приемосдаточных испытаний.

Допускается не проверять отдельные показатели качества изготовленных изделий или сплошной контроль заменять выборочным, если такая проверка проводилась на одной из технологических операций и далее в производстве этот показатель не изменяется, и совмещать для отдельных групп изделий проверку изделий цехом-изготовителем и службой технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.3. Для приемосдаточных испытаний применяют выборочный или сплошной контроль.

2.1.4. Изделия на приемку изготовитель предъявляет партиями или поштучно.

Число предъявленных на контроль изделий, дату предъявления и результаты контроля фиксируют в специальном журнале.

Изделия, подлежащие предъявлению Государственной приемке, выдерживают до начала испытаний в течение времени, выбираемого из ряда: 0; 24; 48 ч. Конкретное время устанавливается в ТУ на изделия и (или) договорах на поставку.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.5. Состав испытаний, деление состава на группы испытаний, последовательность испытаний в пределах группы и последовательность групп испытаний устанавливают в стандартах и ТУ на изделия.

2.1.6. Для проведения приемосдаточных испытаний из партии, предъявленной к приемке, комплектуют выборку в объеме, достаточном для проверки изделий по всем группам испытаний по установленным для них планам контроля.

При комплектовании выборки применяют методы случайного отбора по ГОСТ 18321.

Планы выборочного контроля для приемосдаточных испытаний устанавливают в стандартах и ТУ на изделия по ГОСТ 18242.

Вид контроля — нормальный, тип плана контроля — одноступенчатый или двухступенчатый, степень контроля II.

В случае, когда проведение контроля связано со значительными затратами, применяют степень контроля I или специальные степени контроля.

2.1.7. При планировании приемосдаточных испытаний значение приемочного уровня дефект-

ности выбирают из ряда: 0,1; 0,15; 0,25; 0,4; 0,65; 1,0; 1,5*; 2,5*; 4,0* %. При меньших значениях уровня дефектности допускается использовать показатель «число дефектных на миллион изделий». Планирование испытаний в этом случае осуществляют в соответствии с НТД, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.1.8. Уровень дефектности определяют процентом дефектных единиц, при этом изделие, имеющее один или более дефектов, считают одним дефектным изделием.

2.1.9. Результаты приемосдаточных испытаний считают положительными, если получены положительные результаты по всем группам испытаний этой категории.

Результаты испытаний считают отрицательными, если получены отрицательные результаты испытаний хотя бы по одной группе испытаний этой категории. При получении отрицательных результатов по какой-либо группе испытаний проверку изделий по этой и другим группам испытаний, как правило, прекращают.

Примечание. При получении отрицательных результатов испытаний по группе испытаний, включающей в себя проверку внешнего вида и маркировки, проверку изделий по другим группам испытаний не прекращают.

2.1.10. Партию изделий, выдержавшую приемосдаточные испытания, принимают, при этом обнаруженные дефектные изделия исключают.

2.1.11. Партию изделий, не выдержавшую приемосдаточные испытания, возвращают цеху-изготовителю для разбраковывания.

При наличии Государственной приемки партию возвращают цеху-изготовителю через службу технического контроля в порядке, принятом руководителями предприятия-изготовителя и Госприемки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.12. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.1.13. Возвращенную партию изделий после разбраковывания цехом-изготовителем допускается повторно предъявлять к приемке службе технического контроля извещением о вторичном предъявлении, подписанным начальником цеха. Типовая форма извещения приведена в приложении 2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.14. Партию, предъявляемую повторно, проверяют в полном объеме приемосдаточных испытаний по планам усиленного контроля.

2.1.15. Партию изделий, не выдержавшую повторных испытаний, забраковывают окончательно без права нового предъявления.

Партию изделий, не выдержавшую испытаний только по внешнему виду и (или) маркировке, допускается перепроверять под наблюдением службы технического контроля. После исключения дефектных изделий партию считают принятой.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.16. Если при проведении приемосдаточных испытаний число забракованных партий составляет три или четыре** из десяти последовательно проверенных или предъявленная партия забракована повторно, приемку изделий прекращают.

Отсчет проверенных партий ведут от любой возвращенной партии.

Изготовитель анализирует дефекты и причины неудовлетворительного состояния производства, разрабатывает мероприятия по их устранению и согласовывает их с Государственной приемкой (при наличии). Приемку изделий возобновляют при получении положительных результатов испытаний изделий, изготовленных после реализации намеченных мероприятий.

После этого отсчет проверенных партий ведут от любой возвращенной партии, предъявленной после внедрения мероприятий по устранению причин появления дефектов.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.1.17. При сплошном контроле проверяют каждое изделие партии.

Обнаруженные дефектные изделия исключают, годные принимают.

Если в стандартах и ТУ установлена допустимая доля дефектных изделий, выявленных при сплошном контроле, и фактическая доля превышает установленную, изготовитель анализирует причины неудовлетворительного состояния производства, разрабатывает и осуществляет мероприятия по их устранению.

---

* Для проверки внешнего вида и маркировки, а также для испытаний других видов, если это предусмотрено в стандартах и ТУ на изделия.

** Конкретное значение устанавливают в стандартах и ТУ на изделия.

2.2. Периодические испытания

2.2.1. Периодические испытания проводит служба технического контроля при участии и под контролем Государственной приемки (при наличии).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2.2. Для периодических испытаний применяют выборочный контроль, одноступенчатый или двухступенчатый.

2.2.3. Испытания проводят раз в 1, 2, 3, 6, 12 мес.

2.2.3.1. При получении положительных результатов по данной группе испытаний, при четырех последовательно проведенных периодических испытаниях осуществляют переход на периодичность 2, 4, 6, 12, 24 мес соответственно.

2.2.3, 2.2.3.1. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2.3.2. При получении отрицательных результатов очередных периодических испытаний по данной группе испытаний осуществляют возврат к прежней периодичности.

2.2.4. Состав испытаний, деление состава на группы испытаний, последовательность испытаний в пределах группы, последовательность групп испытаний, периодичность испытаний каждой группы и план контроля каждой группы испытаний устанавливают в стандартах и ТУ на изделия.

2.2.5. Для проверки изделий по группам испытаний каждой периодичности комплектуют выборку в объеме, достаточном для проверки изделий по всем группам испытаний, в соответствии с установленными для них планами контроля.

При комплектовании выборки применяют методы случайного отбора по ГОСТ 18321.

Если выборка, необходимая для проведения всех периодических испытаний в течение года, превышает $^{1}/_{20}$ часть объема выпуска изделий за этот период, то периодичность проведения испытаний увеличивают на одну градацию из ряда, приведенного в п. 2.2.3.

Примечание. При отсутствии непрерывного производства, а также для проведения новых испытаний (п. 2.2.12) выборку комплектуют из первых партий, предъявленных на приемку.

2.2.6. Выборку составляют из партий, выдержавших приемосдаточные испытания. Отобранные изделия перед началом периодических испытаний перепроверяют в объеме приемосдаточных испытаний.

При обнаружении дефектных изделий их исключают из выборки и заменяют годными изделиями текущего производства.

Изготовитель совместно со службой технического контроля анализирует дефектные изделия, выявляет причины дефектов и при необходимости проводит мероприятия по предотвращению возможности появления обнаруженных дефектов.

2.2.6.1. Если в стандартах и ТУ на изделия для проведения испытаний отдельных групп предусмотрено подразделение изделий на конструктивные (технологические) группы, то выборки для испытаний этих групп комплектуют по каждой конструктивной (технологической) группе в отдельности. При этом результаты испытаний оценивают по каждой конструктивной (технологической) группе в отдельности.

2.2.6.2. Если стандарты и ТУ на изделия охватывают ряд типов (видов) изделий, изготовляемых по единой технологии и имеющих единое конструктивное исполнение, то выборку для проведения испытаний некоторых групп допускается комплектовать из изделий одного (любого) типа (вида) или нескольких типов (видов). Типы (виды) изделий, из которых комплектуют выборки, рекомендуется чередовать. При этом результаты испытаний распространяют на всю совокупность типов (видов) изделий.

2.2.7. Тип плана контроля (одноступенчатый или двухступенчатый), приемочный уровень дефектности и (или) планы контроля по каждой группе испытаний устанавливают в стандартах и ТУ на изделия.

2.2.7.1, 2.2.7.2. **(Исключены, Изм. № 1).**

2.2.8. Испытания проводят по планам нормального контроля.

2.2.9. Испытания на безотказность проводят по ГОСТ 25359.

2.2.10. Результаты испытаний с одинаковой периодичностью считают положительными, если получены положительные результаты по всем группам испытаний, проводимых с этой периодичностью. Результаты испытаний с указанной периодичностью считают отрицательными, если получены отрицательные результаты хотя бы по одной группе испытаний, проводимых с этой периодичностью.

2.2.11. При получении отрицательных результатов периодических испытаний приемку и от-

грузку ранее изготовленных изделий приостанавливают. Изготовитель проводит анализ дефектных изделий и устанавливает причины отрицательных результатов испытаний. На основе анализа изготовитель совместно со службой контроля качества разрабатывает и внедряет в производство необходимые мероприятия по повышению качества изготовляемых изделий. После внедрения мероприятий проводят повторные испытания на вновь изготовленных изделиях.

2.2.12. Если анализ дефектов покажет, что отрицательные результаты испытаний не связаны с качеством изделий, а вызваны другими причинами, то результаты испытаний считают недействительными, их аннулируют и оформляют соответствующий акт, утверждаемый руководством предприятия-изготовителя и руководителем Государственной приемки (при наличии). При этом разрабатывают необходимые мероприятия по предотвращению причин, приведших к отрицательным результатам испытаний, и проводят новые испытания по данной группе испытаний.

При аннулировании результатов испытаний до окончания новых испытаний, проводимых в полном объеме по данной группе испытаний, приемку и отгрузку изделий временно продолжают по результатам предыдущих испытаний.

Проведение испытаний взамен аннулированных не освобождает от необходимости проведения очередных, предусмотренных графиком периодических испытаний.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2.13. Повторные испытания проводят по той группе испытаний, по которой были получены отрицательные результаты, и по тем группам испытаний, по которым испытания не проводились, а также по тем предшествующим испытаниям, которые могли повлиять на возникновение дефектов. При этом используют планы нормального контроля. При получении положительных результатов повторных испытаний возобновляют приемку и отгрузку изделий.

2.2.14. Если приемка изделий была прекращена по получении отрицательных результатов испытаний на безотказность, то возобновление приемки и отгрузки допускается после внедрения мероприятий по повышению надежности до окончания повторных испытаний. Возобновление приемки в этом случае производят по истечении установленной в стандартах и ТУ на изделия продолжительности испытаний при условии, что число отказов не превышает приемочного числа.

2.2.15. До получения положительных результатов повторных испытаний приемку изделий, в том числе изготовленных до проведения соответствующих мероприятий, проводят при одном из следующих условий:

дополнительное проведение испытаний каждой партии изделий по той группе испытаний, по которой были получены отрицательные результаты, а также тех предшествующих испытаний, которые могли повлиять на возникновение дефектов;

дополнительная перепроверка изделий по программе, согласованной со службой технического контроля и Государственной приемкой (при наличии).

При получении отрицательных результатов испытаний решение о порядке дальнейшей приемки изделий принимает вышестоящая организация изготовителя по согласованию с Главным управлением Государственной приемки продукции Госстандарта СССР (при наличии Госприемки).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Квалификационные испытания

2.3.1. Квалификационные испытания проводит комиссия по приемке установочной серии, назначаемая в установленном порядке.

При освоении изделий предприятием-изготовителем, при наличии Государственной приемки, ее представителя включают в состав комиссии по приемке установочной серии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3.2. Состав испытаний, деление состава испытаний на группы, последовательность испытаний в пределах каждой группы, а также групп в пределах категории и планы контроля для каждой группы испытаний устанавливают в стандартах и ТУ на изделия.

В состав квалификационных испытаний включают:

группы, соответствующие приемосдаточным испытаниям;

группы, соответствующие периодическим испытаниям;

группы разовых испытаний на соответствие требованиям стандартов и ТУ на изделия, не проверяемым в составе приемосдаточных и периодических испытаний.

Примечание. В состав квалификационных испытаний допускается не включать проверку отдельных требований, определяемых конструкцией и применяемыми материалами (например, проверку грибоустойчивости), установленных в стандартах и ТУ на изделия.

2.3.3. Для испытаний комплектуют выборку в объеме, достаточном для проведения испытаний всех групп по установленным для них планам контроля. Выборку комплектует комиссия по приемке установочной серии.

2.3.4. Перед проверкой изделий по группам разовых испытаний, а также по группам, соответствующим периодическим испытаниям, все изделия выборки должны быть проверены в объеме приемосдаточных испытаний.

Если при этом будут обнаружены дефектные изделия, то их из выборки исключают и заменяют годными.

2.3.5. При получении отрицательных результатов испытаний по группам разовых испытаний или по группам, соответствующим периодическим испытаниям, испытания по другим группам продолжают до завершения полного объема испытаний.

2.3.6. Планирование квалификационных испытаний должно производиться в соответствии со следующими правилами:

для групп испытаний, соответствующих приемосдаточным испытаниям, применяют планы контроля, установленные для приемосдаточных испытаний;

для групп испытаний, соответствующих периодическим испытаниям, применяют планы контроля, установленные для периодических испытаний;

для групп разовых испытаний, кроме группы испытаний на долговечность, применяют планы контроля, установленные по правилам, используемым при планировании периодических испытаний;

для группы испытаний на долговечность — по ГОСТ 25359.

Квалификационные испытания проводят:

для групп, соответствующих приемосдаточным испытаниям, — по правилам приемосдаточных испытаний;

для групп разовых испытаний и групп, соответствующих периодическим испытаниям, — по правилам периодических испытаний;

для группы испытаний на долговечность — по ГОСТ 25359.

2.3.7. Результаты квалификационных испытаний считают положительными, если получены положительные результаты по всем группам испытаний.

Результаты квалификационных испытаний считают отрицательными, если получены отрицательные результаты хотя бы по одной группе испытаний.

2.3.8. При отрицательных результатах испытаний комиссия анализирует все дефектные изделия и устанавливает причины отрицательных результатов.

Если проведенный анализ покажет, что результаты испытаний связаны с качеством изделий, то осуществляют необходимые мероприятия по устранению и предупреждению выявленных дефектов в процессе производства и приведению качества изделий в соответствие с требованиями стандартов и ТУ на изделия. После внедрения этих мероприятий проводят повторные квалификационные испытания. При необходимости изготовляют новую установочную серию.

Допускается повторные квалификационные испытания проводить по сокращенной программе, обеспечивающей оценку эффективности внедренных мероприятий, утвержденной комиссией по приемке установочной серии.

Если анализ дефектов покажет, что отрицательные результаты испытаний не связаны с качеством изделий, то проводят новые испытания на изделиях той же установочной серии. По результатам новых испытаний принимают окончательное решение о готовности производства к выпуску изделий этого типа. Допускается новые испытания проводить по сокращенной программе, утвержденной комиссией по приемке установочной серии.

2.3.9. Для изделий, наработка которых меньше или равна 1000 ч, оценку квалификационных испытаний по группе испытаний на долговечность проводят по завершении этих испытаний. Для изделий, наработка которых превышает 1000 ч, оценку квалификационных испытаний по группе испытаний на долговечность проводят по результатам испытаний в течение 1000 ч. Для изделий, наработка которых превышает 1000 ч, испытания на долговечность продолжает служба контроля качества до их окончания.

2.3.10. Результаты квалификационных испытаний оформляют протоколами и актом комиссии по приемке установочной серии, которые утверждают в установленном порядке.

2.4. Типовые испытания

2.4.1. Типовые испытания проводит служба технического контроля изготовителя с участием Государственной приемки (при наличии), при необходимости, с участием представителя предприятия-разработчика (держателя подлинников документации).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4.2. Состав типовых испытаний определяют в зависимости от возможного влияния проведенных изменений на качество выпускаемых изделий и устанавливают из состава испытаний, предусмотренных в стандартах и ТУ на изделия.

2.4.3. Программу и методику типовых испытаний разрабатывает предприятие—изготовитель изделия, согласовывает с Государственной приемкой (при наличии) и утверждает (согласовывает) инстанция, утвердившая (согласовавшая) конструкторскую (технологическую) документацию на изделие. Если предприятие—изготовитель изделия не является держателем подлинников документации, то программу и методику испытаний согласовывают с держателем подлинников.

2.4.4. Служба технического контроля предприятия-изготовителя и Государственная приемка (при наличии) определяют готовность изделия к типовым испытаниям и отбирают изделия для проведения испытаний в количестве, установленном в программе типовых испытаний.

2.4.3, 2.4.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4.5. Испытаниям подвергают изделия, изготовленные в соответствии с предлагаемыми изменениями конструкции, технологии и материалов.

2.4.6. Результаты испытаний оформляют актом (отчетом) и протоколом установленной формы.

Акт (отчет) подписывают должностные лица, проводившие испытания, и утверждает руководство предприятия-изготовителя и Государственной приемки (при наличии).

Типовая форма акта (отчета) для оформления результатов типовых испытаний приведена в приложении 3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4.7. Оценку приемлемости предлагаемых изменений проводят по результатам испытаний изделий на соответствие требованиям стандартов и ТУ на изделия.

2.4.8. Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений подтверждена результатами типовых испытаний, то эти изменения вносят в соответствующую документацию на изделия.

2.5. Испытания на сохраняемость

2.5.1. Порядок проведения испытаний на сохраняемость устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 21493.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Исключено, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1а
Справочное

Соответствие требований ГОСТ 25360—82 требованиям СТ СЭВ 2744—80

Пункт	ГОСТ 25360—82	Пункт	СТ СЭВ 2744—80
	Содержание требований		Содержание требований
1.1.2	Регламентирует цель приемосдаточных испытаний (ПСИ)	1.1	Регламентирует цель ПСИ и орган, проводящий их
1.1.3	Регламентирует цель периодических испытаний (ПИ)	2.1	Регламентирует цель ПИ и органы, проводящие их
1.5	Регламентирует цель проведения квалификационных испытаний	3.1	Регламентирует цель проведения квалификационных испытаний и органы, проводящие их
2.1	Регламентирует органы, проводящие ПСИ	1.1	Регламентирует органы, проводящие ПСИ
2.1.3	Регламентирует тип плана контроля для ПСИ	1.2	Регламентирует тип плана контроля для ПСИ
2.1.4	Регламентирует предъявление изделий на приемку	1.3	Регламентирует предъявление изделий на приемку, кроме правил фиксации результатов
2.1.5	Регламентирует документы, определяющие состав испытаний	1.4	Регламентирует документы, определяющие состав испытаний
2.1.6	Регламентирует правила комплектования выборки и планирование испытаний	1.5	Регламентирует правила комплектования выборки и планирование испытаний
2.1.7	Регламентирует ряд значений AQL	1.6	Регламентирует ряд значений AQL
2.1.8	Регламентирует определение уровня дефектности	1.7	Регламентирует определение уровня дефектности
2.1.9	Регламентирует условия, при которых результаты ПСИ считают положительными и отрицательными	1.8	Регламентирует условия, при которых партию считают выдержавшей ПСИ
2.1.10	Правила приемки партии, выдержавшей ПСИ	1.9	Правила приемки партии, выдержавшей ПСИ
2.1.11	Правила возврата партии, не выдержавшей ПСИ	1.11	Правила возврата партии, не выдержавшей ПСИ
2.1.12	Правила приемки партии, не выдержавшей ПСИ только по внешнему виду и (или) маркировке	1.12	Правила приемки партии, не выдержавшей ПСИ только по внешнему виду и (или) маркировке
2.1.13	Правила предъявления возвращенной партии к приемке	1.13	Правила предъявления возвращенной партии к приемке
2.1.14	Правила контроля повторно предъявленной партии	1.14	Правила контроля повторно предъявленной партии
2.1.15	Правила окончательного забракования партии	1.15	Правила окончательного забракования партии
2.2.1	Орган, проводящий ПИ	2.1	Орган, проводящий ПИ и цель ПИ
2.2.2	Регламентирует тип плана контроля для ПИ	2.2	Регламентирует тип плана контроля для ПИ
2.2.3	Регламентирует периодичность ПИ	2.3	Регламентирует периодичность ПИ
2.2.3.1	Правила применения поощрительной системы	2.3.1	Правила применения поощрительной системы
2.2.3.2	Правила возврата к прежней периодичности	2.3.2	Правила возврата к прежней периодичности

Продолжение

Пункт	ГОСТ 25360—82 Содержание требований	Пункт	СТ СЭВ 2744—80 Содержание требований
2.2.4	Регламентирует документы, определяющие испытания	2.4	Регламентирует документы, определяющие испытания
2.2.5	Регламентирует объем выборки и планирование	2.5	Регламентирует объем выборки и планирование испытаний
2.2.6	Регламентирует правила комплектования выборки	2.6	Регламентирует правила комплектования выборки
2.2.6.1	Правила комплектования выборки и оценки результатов испытаний при подразделении на конструктивные (технологические) группы	2.6.1	Правила комплектования выборки и оценки результатов испытаний при подразделении на конструктивные (технологические) группы
2.2.6.2	Правила комплектования выборки и оценки результатов испытаний при едином конструктивном исполнении изделий	2.6.2	Правила комплектования выборки и оценки результатов испытаний при едином конструктивном исполнении изделий
2.2.7	Регламентирует документы, в которых устанавливаются планы контроля и набор планов контроля	2.7 2.8	Регламентирует документы, в которых устанавливаются планы контроля и набор планов контроля
2.2.9	Ссылка на документ, регламентирующий испытания на безотказность (надежность)	2.9 2.10	Ссылка на документ, регламентирующий испытания на надежность
2.2.10	Регламентирует правила оценки результатов испытаний	2.11	Регламентирует правила оценки результатов испытаний
2.2.11	Регламентирует правила действий при получении неудовлетворительных результатов испытаний	2.12	Регламентирует правила действий при получении неудовлетворительных результатов испытаний
2.2.13	Правила проведения повторных (новых) испытаний	2.14	Правила проведения повторных (новых) испытаний
2.2.14	Правила возобновления приемки при получении отрицательных результатов на безотказность	2.15	Правила возобновления приемки при получении отрицательных результатов на безотказность
2.2.15	Правила поставки до получения положительных результатов повторных испытаний	2.16	Правила поставки до получения положительных результатов повторных испытаний
2.3.1	Регламентирует, кто проводит испытания	3.1	Регламентирует, кто проводит испытания и цель их проведения
2.3.2	Регламентирует документы, определяющие состав испытаний. Устанавливает группы испытаний, допущение непроведения отдельных видов испытаний	3.2	Регламентирует группы квалификационных испытаний, кроме испытаний на сохраняемость. Устанавливает допущение непроведения отдельных видов испытаний
2.3.3	Регламентирует объем выборки для всех групп испытаний и кто ее комплектует	3.3	Регламентирует объем выборки для всех групп испытаний
2.3.4	Регламентирует предварительную проверку изделий в объеме ПСИ и бракования дефектных изделий	3.4	Регламентирует предварительную проверку изделий в объеме ПСИ и бракование дефектных изделий
2.3.5	Регламентирует продолжение испытаний при получении отрицательных результатов	3.5	Регламентирует продолжение испытаний при получении отрицательных результатов
2.3.6	Регламентирует правила планирования испытаний и их проведения	3.6	Правила планирования испытаний
2.3.7	Оценка результатов испытаний	3.7	Оценка результатов испытаний
2.3.8	Мероприятия при получении отрицательных результатов испытаний	3.8	Мероприятия при получении отрицательных результатов испытаний
2.3.9	Досрочная оценка результатов испытаний на долговечность	3.9	Досрочная оценка результатов испытаний на долговечность

ПРИЛОЖЕНИЕ 1а. **(Введено дополнительно, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

Предприятие _____

«_____»_____ 19___ г.

ТИПОВАЯ ФОРМА ИЗВЕЩЕНИЯ
о повторном предъявлении изделий службе технического контроля для проведения приемосдаточных испытаний

Настоящим извещением предъявляется партия изделий _____
число,

_____
наименование, тип (типономинал), номер документа на поставку

Партия была первично предъявлена _____
дата и номер по журналу

и забракована по результатам испытаний _____
вид, группа

_____
испытаний

При разбраковке все дефектные изделия _____ шт.
исключены из партии.

Начальник цеха _____

Поступило представителю _____
службы технического контроля дата, время

Повторные испытания провести _____
фамилия представителя службы технического контроля

Начальник службы _____
технического контроля подпись

«_____»_____19____ г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

Утверждаю

_____
должность, наименование предприятия
или организации

_____
подпись, фамилия, имя, отчество

ТИПОВАЯ ФОРМА АКТА (ОТЧЕТА)
о типовых испытаниях изделий

На типовые испытания предъявлено _____
наименование, шифр изделий
за № _____, изготовленное предприятием _____
наименование или
_____ в _____
условное обозначение месяц, год

1. Цель испытаний: оценка эффективности и целесообразности внесенных изменений _____
_____
указывают внесенные изменения
2. Результаты испытаний: _____
указывают положительные или отрицательные
_____
результаты в целом; при наличии отрицательных
_____
результатов их перечисляют
3. Заключение _____
указывают соответствует (не соответствует)
_____
изделие требованиям программы испытаний; подтверждена (не
_____
подтверждена) целесообразность внесенных изменений
4. Предложения _____
_____
_____
5. Акт (отчет) составлен на основании протокола № _____ от «_____» _____ 19__ г.

_____
Подписи лиц, проводивших испытания

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.82 № 2923

2. **Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 2744—80**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 18242—72	1.3.1, 2.1.6
ГОСТ 18321—73	2.1.6, 2.2.5
ГОСТ 21493—76	2.5.1
ГОСТ 25359—82	2.2.9, 2.3.6

5. **ИЗДАНИЕ (октябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1988 г., ноябре 1988 г. (ИУС 5—88, 2—89)**

Редактор *Л.В. Афанасенко*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Н.Л. Рыбалко*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 24.08.2003. Подписано в печать 18.11.2003. Усл.печ.л. 1,86. Уч.-изд.л. 1,40.
Тираж 152 экз. С 12726. Зак. 988.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru