ГОСТ 15.005—86

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Система разработки и постановки продукции на производство

СОЗДАНИЕ ИЗДЕЛИЙ ЕДИНИЧНОГО И МЕЛКОСЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СОБИРАЕМЫХ НА МЕСТЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2013

gost.e-ecolog.ru

УДК 675.03:006.354 Группа Т52

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Система разработки и постановки продукции на производство

СОЗДАНИЕ ИЗДЕЛИЙ ЕДИНИЧНОГО И МЕЛКОСЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СОБИРАЕМЫХ НА МЕСТЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ

ГОСТ 15.005—86

System of products development and launching into manufacture. Development of single and small-scale production units assembled at the place of use

МКС 01.110
ОКСТУ 0015

Дата введения 01.01.87

Настоящий стандарт устанавливает порядок разработки, согласования и утверждения технического задания, технической документации, а также порядок изготовления, контроля, монтажа, приемки и сдачи в эксплуатацию изделий единичного и мелкосерийного производства и их составных частей, контрольная сборка, доизготовление, окончательная сборка, наладка, испытания и доводка которых могут быть проведены только на месте эксплуатации в составе конкретного производственного объекта.

Стандарт не распространяется на указанные изделия, разрабатываемые по заказам Министерства обороны РФ*.

Положения настоящего стандарта обеспечиваются заказчиком (основным потребителем), разработчиком и изготовителем при создании и освоении продукции.

Термины, применяемые в стандарте, и пояснения к ним приведены в приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Изделия единичного и мелкосерийного производства, собираемые на месте эксплуатации (далее — изделия), подлежащие разработке, на момент сдачи в эксплуатации должны удовлетворять требованиям технических регламентов, межгосударственных, национальных стандартов, сводов правил, обеспечивать эффективное функционирование объекта или выполнение технологического процесса, для которого они предназначены.

Требования к техническому уровню продукции устанавливают с учетом требований, предусмотренных в законодательных и иных нормативных актах.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.2. Создание изделий осуществляется на основе договоров между заказчиком, разработчиком, изготовителем, а также другими организациями, привлекаемыми ими к выполнению отдельных работ.

Разработка продукции может выполняться по конкурсу в соответствии с положением о нем. Результаты разработки как вид научно-технической продукции передаются заказчику или, по его указанию, изготовителю для производства промышленной продукции.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.3. Исходным документом для создания изделий является техническое задание или другой документ (контракт, протокол и т. п.), содержащий необходимые и достаточные требования для разработки и признанный заказчиком и разработчиком (далее под техническим заданием следует также понимать документ, заменяющий его).

* Для Российской Федерации.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1986
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2013

1.4. Оценка технического уровня изделия проводится на этапе рассмотрения технического проекта (при его отсутствии — рабочей документации) с участием заинтересованных организаций. Результаты оценки являются основанием для отнесения изделия к соответствующей категории качества.

1.3, 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.5. Карту технического уровня и качества продукции как самостоятельный документ не оформляют, а необходимые сведения о сравнении показателей с аналогами включают в техническое задание.

1.6. Изготовление, приемку и поставку этого изделия (партии) осуществляют в соответствии с техническим заданием.

В случае продолжения производства данных изделий разрабатывают технические условия, которые согласовывают, утверждают и регистрируют в соответствии с НТД.

По согласованию с заказчиком при повторении индивидуального заказа допускается технические условия не составлять, а изготовление, приемку и поставку изделия (партии) осуществлять по ранее разработанному ТЗ.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

1.7. Патентный формуляр по ГОСТ 15.012 составляют по согласованию заказчика и изготовителя.

1.8. Решение по разногласиям, возникающим на всех этапах создания изделий, регулируются в претензионном или судебном порядке и руководствуются Гражданским кодексом и иными нормами законодательства стран СНГ.

1.6—1.8. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1.9. **(Исключен, Изм. № 3).**

2. РАЗРАБОТКА, СОГЛАСОВАНИЕ И УТВЕРЖДЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ

2.1. Техническое задание (ТЗ) разрабатывают и утверждают совместно заказчик и разработчик, изготовители, организация, осуществляющая сборку, если иной порядок не установлен этими сторонами по договоренности.

В процессе разработки ТЗ для получения исходной информации при необходимости привлекают разработчика (заказчика), изготовителя, головного проектировщика, организацию, производящую сборку и монтаж.

ТЗ на технологический комплекс, поставляемый комплектно потребителю согласно перечню, разрабатывают совместно с организацией, осуществляющей сборку и/или монтаж.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).

2.2. В ТЗ в общем случае устанавливают технические и экономические требования к изделию, в том числе уровню заводской готовности и монтажной технологичности, требования к разработке, изготовлению и приемочному контролю, включая объем заводской контрольной сборки и испытаний, требования к комплектности поставки, а также требования к строительной части, наладке испытаниям на объекте, приемке, техническому обслуживанию и ремонту.

В ТЗ должны быть указаны ориентировочные сроки разработки, изготовления, контрольной сборки, сборки, монтажа на месте эксплуатации, монтажа и сдачи изделия в эксплуатацию.

Не допускается включать в ТЗ требования, которые противоречат требованиям стандартов и нормативных документов органов, осуществляющих надзор за безопасностью, охраной здоровья и природы.

При наличии у заказчика индивидуальных требований к разрабатываемой продукции, которые отличаются от требований стандартов, но не снижают эффективности применения продукции в оговоренных условиях следует составлять специальные технические условия, согласованные в Главгосэкспертизе России*.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

2.2.1. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.3. Необходимость согласования ТЗ с заинтересованными организациями определяет разработчик совместно с заказчиком.

(Измененная редакция, Изм. 1, 3, 4).

2.4, 2.5. **(Исключены, Изм. № 3).**

---

* Для Российской Федерации.

2.6. При необходимости изменения ТЗ оно осуществляется на любом этапе создания изделия оформлением протокола, подписанного заказчиком, разработчиком и изготовителем. Указанный протокол является неотъемлемой частью ТЗ. На титульном листе ТЗ должна быть запись «Действует совместно с протоколом № ... от ... ».

2.7. Действие ТЗ распространяется на все этапы создания изделия (партии), включая сдачу его в эксплуатацию и достижение проектных значений показателей.

2.8. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.9. Для разработки комплектующих изделий головной разработчик выдает ТЗ разработчику комплектующих изделий.

Допускается разработка комплектующих изделий по ТЗ, составленному разработчиком комплектующего изделия на основании выданной головным разработчиком заявки с исходными требованиями.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

3.1. Стадии разработки проектно-конструкторской документации устанавливают в ТЗ.

Обязательными стадиями разработки конструкторской документации являются технический проект и рабочая документация. По согласованию с заказчиком допускается разрабатывать только рабочую документацию.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.2. Необходимость и порядок разработки технического предложения и эскизного проекта определяет головной разработчик.

3.3. Рассмотрение технического проекта, которое, как правило, организует головной разработчик, должно проводиться со всеми участниками создания продукции. Необходимость участия в данном рассмотрении других заинтересованных организаций определяет головной разработчик.

На рассмотрение представляют техническое задание и комплект документов технического проекта.

При создании объектов необходимо учитывать нормы Градостроительного кодекса РФ* в части государственной экспертизы проекта, строительного надзора и ввода в эксплуатацию, а также требования по энергоэффективности.

Если разработка технического проекта не предусмотрена, рассматривают документы, входящие в комплект рабочей документации, по которым можно судить об изделии в целом и его основных составных частях.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.4. По результатам экспертизы принимают решение об утверждении технического проекта или его доработке, а также соответствии изделия мировому уровню.

Утвержденный технический проект, прошедший государственную экспертизу, является основанием для разработки рабочей документации и изготовления по ней изделий и его составных частей, а также разрешением для включения изделий в технологическую часть проекта на строительство (реконструкцию) промышленного объекта и (или) технологического процесса.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

3.5. Рабочую конструкторскую документацию разрабатывает разработчик с участием изготовителя и утверждает разработчик, если иное не предусмотрено условиями договора между заказчиком и разработчиком. По мере готовности рабочая документация передается изготовителю в порядке, определенном разработчиком и согласованном с изготовителем.

Если в создании составных частей участвуют несколько разработчиков и (или) изготовителей, то утверждение и передача изготовителям рабочей документации на эти составные части осуществляется без участия головного разработчика.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.6 **(Исключен, Изм. № 4).**

3.7. Программу и методику испытаний изделий разрабатывает и утверждает разработчик по согласованию с заказчиком и изготовителем.

При необходимости, определяемой головным разработчиком и указанной в ТЗ, разработчики составных частей разрабатывают, согласовывают с головным разработчиком и изготовителями и утверждают программы и методики испытаний составных частей.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

---

* Для Российской Федерации.

4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ, КОНТРОЛЬ, МОНТАЖ, ПРИЕМКА И СДАЧА ИЗДЕЛИЙ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

4.1. Подготовку производства и изготовление составных частей их изготовители осуществляют до разработки полного комплекта конструкторской документации по мере получения от разработчика необходимой документации.

4.2. Каждая составная часть должна подвергаться у изготовителя приемо-сдаточным испытаниям (приемочному контролю), которые проводит служба технического контроля изготовителя, как правило, в испытаниях участвуют представители заказчика и органов, осуществляющих надзор за безопасностью, охраной здоровья и природы.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4.3. Положительные результаты приемочного контроля (приемо-сдаточных испытаний) являются основанием для отгрузки изделия (составной части) заказчику или генеральному поставщику.

4.4. Сборку составных частей или изделия на месте эксплуатации проводит изготовитель, если иное не установлено договором.

Монтаж и наладку изделий на месте эксплуатации проводит организация, указанная в договоре, заключенном между заинтересованными организациями и предприятиями, с привлечением в необходимых случаях специализированных монтажных организаций.

Приемочные испытания изделий на месте эксплуатации проводит заказчик совместно с разработчиком и изготовителями.

Доводку изделия проводят изготовители с участием разработчика и заказчика.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).

4.5. Приемочную комиссию утверждает заказчик.

В состав комиссии включают представителей заказчика (председатель комиссии), разработчика, изготовителя, проектной организации, монтажной, наладочной и ремонтной организаций (при их наличии), а также в зависимости от назначения изделия представителей органов государственного надзора и (или) технической инспекции ЦК профсоюзов.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4.6. До начала испытаний приемочная комиссия определяет степень завершенности монтажных и пусконаладочных работ, рассматривает программу и методику испытаний, оценивает возможность воспроизведения заданных режимов испытаний и в случае необходимости вносит изменения в программу и методику испытаний.

4.7. Приемочные испытания изделий проводят для определения фактических значений показателей и подготовки рекомендаций по совершенствованию изделия и правильной его эксплуатации.

4.8. При изготовлении партии испытаниям подвергают головной образец (головные образцы). По результатам испытаний головного образца (головных образцов) в соответствии с рекомендациями приемочной комиссии доводят остальные экземпляры изделия (если они запущены в производство) с соответствующей корректировкой технической документации.

4.9. По результатам приемочных испытаний приемочная комиссия устанавливает соответствие изделия требованиям ТЗ и в случае необходимости дает рекомендации по доработке, а также по выводу изделия на проектную мощность (в случае, если изделие по объективным причинам не может быть выведено на проектную мощность в процессе приемочных испытаний).

4.10. На основе рассмотрения представленных документов и результатов испытаний комиссия составляет акт приемки изделия, который утверждает председатель комиссии.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.11. Утвержденный акт приемки изделия является основанием для передачи изделия в промышленную эксплуатацию при наличии заключения органов государственного надзора для мелкосерийных изделий, кроме того — для продолжения производства.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4.12. Изделия партии, кроме головных образцов, подвергают приемо-сдаточным испытаниям в порядке, установленном заказчиком по согласованию с изготовителем.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ, И ПОЯСНЕНИЯ К НИМ

Термин	Пояснение
1. Создание изделий	Процесс разработки, изготовления, контроля, сборки, монтажа, наладки и приемки в эксплуатацию первого экземпляра изделия (партии)
2. Головной образец	Первый экземпляр изделия, изготовленный по вновь разработанной документации для применения заказчиком с одновременной отработкой конструкции и технической документации для производства и эксплуатации остальных экземпляров изделия Головных образцов при создании конкретного изделия может быть несколько

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ИСХОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ РАЗРАБОТКИ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ

Содержание информации	Исполнители
1. Общие сведения о разработке (основание, область применения, цель, назначение, объем партии, сроки изготовления, сборки, монтажа и сдачи в эксплуатацию)	Заказчик
2. Сведения о мировом уровне данного вида продукции (в том числе результаты патентных исследований)	Разработчик
3. Технические требования	Заказчик, разработчик
4. Экономические требования (эффективность, лимитная цена и т. д.)	Разработчик, заказчик и изготовители
5. Требования к разработке (стадии и этапы, комплектность документации и порядок ее контроля и приемки т. д.)	Разработчик
6. Требования к изготовлению и приемочному контролю	Изготовители, монтажные организации
7. Требования к поставке (очередность и сроки поставки)	Заказчик, разработчик, изготовители, монтажные организации
8. Требования к строительной части	Разработчик, проектировщик
9. Требования к монтажу	Разработчик, изготовители, монтажные организации
10. Требования к испытаниям и приемке изделий	Разработчик, заказчик
11. Требования к техническому обслуживанию и ремонту	Заказчик, разработчик, ремонтные предприятия
12. Требования к контрольной сборке	Заказчик, разработчик, изготовители
13. Требования к сборке составных частей и изделий	Заказчик, разработчик, изготовители

Примечание. При наличии нескольких разработчиков сведения, требуемые от разработчика, сообщает головной разработчик, который при необходимости получает их от других разработчиков.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   А.Л. Теркель, канд. техн. наук; **О.В. Яременко,** канд. техн. наук; **Ю.А. Кияшев; Г.П. Бассейн; В.Г. Цыкаленко; В.Б. Яров; Б.М. Бейлинсон; Н.Д Маркозов; М.С. Сахаров; Б.И. Калиненок,** канд. техн. наук; **И.Т. Ямалутдинов; Л.П. Белоусова; М.К. Комаровская**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.10.86 № 3095**

   Изменение № 4 Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 49 от 15.03.2012)

   За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: BY, KZ, KG, RU, UA

   Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15.012—84	1.7

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 17.07.89 № 2390**

6. **ИЗДАНИЕ (январь 2013 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в апреле 1987 г., январе 1988 г., апреле 1989 г., марте 2012 г. (ИУС 7—87, 4—88, 7—89, 11—2012)**

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2012—09—01.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Подписано в печать 08.02.2013. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Таймс. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,75. Тираж 63 экз. Зак. 150.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник»,
105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru