



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**СИСТЕМА ТЕХНИЧЕСКОГО  
ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА  
АВТОМОБИЛЬНОЙ ТЕХНИКИ**

**ПОКАЗАТЕЛИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ  
ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ И РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ**

**ГОСТ 20334—81**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва**

**СИСТЕМА ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ  
И РЕМОНТА АВТОМОБИЛЬНОЙ ТЕХНИКИ**

**ГОСТ**

**Показатели эксплуатационной технологичности  
и ремонтопригодности**

**20334—81**

Motor vehicle maintenance and repair system.  
Characteristics of maintainability  
and repairability

**Взамен  
ГОСТ 20334—74**

ОКП 45 1000

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 декабря 1981 г. № 5620 срок введения установлен**

**с 01.01.83**

1. Настоящий стандарт устанавливает основные и дополнительные показатели эксплуатационной технологичности (ЭТ) и ремонтопригодности (РП) изделий автомобильной техники — неполноприводных и полноприводных автомобилей (грузовых, легковых и автобусов), прицепов и полуприцепов (далее — изделий) для регламентированных условий эксплуатации.

2. Основные показатели ЭТ и РП изделия приведены в таблице, дополнительные показатели — в рекомендуемом приложении.

3. Оценку показателей ЭТ и РП изделия следует проводить на этапах разработки, модернизации, эксплуатации и капитального ремонта.

4. По результатам оценки показателей ЭТ и РП изделия на основе опыта их эксплуатации разработчики или предприятия-изготовители составляют программу обеспечения ЭТ и РП в соответствии с требованиями ГОСТ 23660—79, включающую следующие работы:

подбор и анализ исходных материалов;

выбор аналогов (прототипов), если такие имеются;

анализ ЭТ и РП изделия и аналогов;

разработка мероприятий по улучшению ЭТ и РП изделия;

отработка конструкции изделия на ЭТ и РП;

определение значений показателей ЭТ и РП изделия и аналогов.

**Издание официальное**

*Переиздание. Январь 1991 г.*

© Издательство стандартов, 1981

© Издательство стандартов, 1991

**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,  
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта ССР**

**С. 2 ГОСТ 20334—81**

Наименование показателя	Обозначение	Определение
Периодичность технического обслуживания, тыс. км	$L_{\text{TO}}$	По ГОСТ 18322—78
Разовая оперативная трудоемкость ежедневного технического обслуживания, чел.-ч	$S_{\text{EO}}$	Средняя оперативная трудоемкость выполнения одного ежедневного технического обслуживания По ГОСТ 21623—76
Удельная оперативная трудоемкость технического обслуживания, чел.-ч. тыс.км	$\bar{S}_{\text{TO}}$	По ГОСТ 21623—76
Удельная оперативная трудоемкость текущего ремонта, чел.-ч. тыс.км	$\bar{S}_{\text{TP}}$	По ГОСТ 21623—76

**Примечание.** Дифференцированный анализ эксплуатационной технологичности и ремонтопригодности может производиться по показателям, определенным отдельно по основным сборочным единицам и системам и по основным видам работ технического обслуживания (ТО) и ремонта автомобилей аналогично приведенным в ГОСТ 27.003—90.

5. Результаты оценки ЭТ и РП изделия следует включать в акты приемки изделий.

6. Для дифференцированной оценки ЭТ и РП изделий в ходе исследования допускается применять дополнительные показатели, приведенные в приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ  
ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ И РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ ИЗДЕЛИЙ**

Наименование показателя	Обозначение	Определение
<b>ПОКАЗАТЕЛИ РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ</b>		
Удельная оперативная продолжительность капитального ремонта <sup>1</sup> , ч	$\bar{T}_{к.р}$	По ГОСТ 21623—76
Удельная оперативная трудоемкость капитального ремонта <sup>1</sup> , чел.-ч	$\bar{S}_{к.р}$	По ГОСТ 21623—76
Коэффициент оперативной трудоемкости капитального ремонта изделия	$K_{к.р}$	Отношение средней оперативной трудоемкости капитального ремонта к средней оперативной трудоемкости изготовления изделия
Удельная оперативная трудоемкость технического обслуживания, отнесенная к номинальному значению его основного параметра <sup>2</sup> , чел.-ч/тыс. км	$R_{т.о}$	
Удельная оперативная трудоемкость текущего ремонта, отнесенная к номинальному значению его основного параметра, чел.-ч/тыс. км	$R_{т.р}$	

**С. 4 ГОСТ 20334—81**

Наименование показателя	Обозначение	Определение
Уровень ремонтопригодности изделия по техническому обслуживанию	$K_{y.t.o}$	Показатель ремонтопригодности по техническому обслуживанию, определяемый относительно соответствующего заданного значения или базового показателя ремонтопригодности
Уровень ремонтопригодности изделия по текущему ремонту	$K_{y.t.p}$	Показатель ремонтопригодности изделия по текущему ремонту, определяемый относительно соответствующего значения или базового показателя

**ПОКАЗАТЕЛИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ**

Разовая оперативная трудоемкость изделия по ТО-1, чел.-ч	$S_{TO-1}$	Средняя оперативная трудоемкость одного ТО-1
Разовая оперативная трудоемкость изделия по ТО-2, чел.-ч	$S_{TO-2}$	Средняя оперативная трудоемкость одного ТО-2
Разовая оперативная трудоемкость изделия сезонного технического обслуживания, чел.-ч	$S_{co}$	Средняя оперативная трудоемкость одного сезонного обслуживания
Коэффициент доступности изделия при техническом обслуживании	$K_{d.t.o}$	По ГОСТ 21623—76
Коэффициент доступности изделий при текущем ремонте	$K_{d.t.p}$	По ГОСТ 21623—76
Удельное число операций при техническом обслуживании изделия по видам работ	$n_o$	Число регламентированных операций по видам работ (смазочным, крепежным, регулировочным), отнесенное к 1000 км пробега

Наименование показателя	Обозначение	Определение
Число марок применяемых топливо-смазочных материалов	$n_m$	Суммарное число марок применяемых топливо-смазочных материалов, рекомендуемых эксплуатационной документацией предприятия-изготовителя без учета заменителей и вспомогательных материалов, применяемых при ТО и ремонте
Число марок применяемых технических жидкостей	$n_{ж}$	Суммарное число марок применяемых технических жидкостей, рекомендуемых эксплуатационной документацией предприятия-изготовителя без учета заменителей и вспомогательных материалов, применяемых при ТО и ремонте
Коэффициент применения инструмента изделия	$K_i$	Отношение количества инструмента к общему количеству точек, для которых этот инструмент предназначен в процессе ТО и ТР

<sup>1)</sup> Показатели включают удельные оперативные продолжительность и трудоемкость выполнения только разборочно-сборочных операций при капитальном ремонте.

<sup>2)</sup> За основной параметр следует принимать основной конструктивный или эксплуатационный параметр, предусмотренный технической документацией на изделие.

Редактор *Т. С. Шеко*  
Технический редактор *М. М. Герасименко*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 19.02.91 Подп. в печ. 12.04.91 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,38 уч.-изд. л.  
Тир. 4000 Цена 15 к.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даляус и Гирено, 39. Зак. 392.