



**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 ремонтпригодности****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 ремонтпригодности (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 анало-

гов.

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 СССР

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

Примечание. Дифференцированный анализ эксплуатационной технологичности и ремонтпригодности 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
ПОКАЗАТЕЛИ РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ		
Удельная оперативная продолжительность капитального ремонта ¹ , ч тыс.км	$\overline{T}_{к.р}$	По ГОСТ 21623—76
Удельная оперативная трудоемкость капитального ремонта ¹ , чел.-ч. тыс. км	$\overline{S}_{к.р}$	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 ² , чел.-ч/тыс. км ед. параметра	$R_{т.о}$	—
Удельная оперативная трудоемкость текущего ремонта, отнесенная к номинальному значению его основного параметра, чел.-ч/тыс. км ед. параметра	$R_{т.р}$	

Наименование показателя	Обозначение	Определение
Уровень ремонтпригодности изделия по техническому обслуживанию	$K_{у.т.о}$	Показатель ремонтпригодности по техническому обслуживанию, определяемый относительно соответствующего заданного значения или базового показателя ремонтпригодности
Уровень ремонтпригодности изделия по текущему ремонту	$K_{у.т.р}$	Показатель ремонтпригодности изделия по текущему ремонту, определяемый относительно соответствующего значения или базового показателя

ПОКАЗАТЕЛИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ

Разовая оперативная трудоемкость изделия по ТО-1, чел.-ч	$S_{ТО-1}$	Средняя оперативная трудоемкость одного ТО-1
Разовая оперативная трудоемкость изделия по ТО-2, чел.-ч	$S_{ТО-2}$	Средняя оперативная трудоемкость одного ТО-2
Разовая оперативная трудоемкость изделия сезонного технического обслуживания, чел.-ч	$S_{сo}$	Средняя оперативная трудоемкость одного сезонного обслуживания
Коэффициент доступности изделия при техническом обслуживании	$K_{д.т.о}$	По ГОСТ 21623—76
Коэффициент доступности изделий при текущем ремонте	$K_{д.т.р}$	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 применимости инструмента изделия	$K_{и}$	Отношение количества инструмента к общему количеству точек, для которых этот инструмент предназначен в процессе ТО и ТР

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

²⁾ 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. Даряус и Гирено, 39. Зак. 392.