



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**АППАРАТУРА
РАДИОЭЛЕКТРОННАЯ БЫТОВАЯ
ПРИЕМКА**

ГОСТ 21194—87

Издание официальное

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

АППАРАТУРА РАДИОЭЛЕКТРОННАЯ БЫТОВАЯ

Приемка

Domestic radioelectronic apparatus. Acceptance

ГОСТ**21194—87**

ОКСТУ 6580

| | |
|----------------------|--------------------|
| Срок действия | с 01.01.88 |
| | до 01.01.93 |

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бытовую радиоэлектронную аппаратуру (далее — аппаратура) серийного и массового производства.

Стандарт устанавливает правила испытаний, приемки и контроля качества готовой аппаратуры отделом технического контроля (ОТК) и органом Государственной приемки продукции (Госприемка) на предприятии-изготовителе и порядок приемки аппаратуры потребителем (покупателем).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Для проверки соответствия аппаратуры требованиям стандартов и технических условий (ТУ) на аппаратуру на предприятии-изготовителе проводятся следующие основные категории контрольных испытаний аппаратуры: приемо-сдаточные (ПСИ), периодические (ПИ) и типовые.

ОТК при отсутствии Госприемки проводит ПСИ методом сплошного или сплошного и выборочного контроля в соответствии с ТУ, а при наличии Госприемки — предъявительские испытания по ГОСТ 26964—86 методом сплошного контроля в объеме требований, установленных ТУ.

Госприемка проводит ПСИ аппаратуры методом статистического приемочного контроля, а также сменные контрольные испытания аппаратуры (КИ).

Порядок проведения КИ приведен в приложении 1.

1.2. Объем, последовательность и методику ПСИ и ПИ устанавливают в ТУ.

1.3. В процессе испытаний запрещается подстраивать аппаратуру и заменять входящие в нее сменные элементы, если это не указано в стандартах и ТУ.

1.4. Применяемые методы, средства испытаний, измерений и контроля должны соответствовать НТД по метрологическому обеспечению.

1.5. ПСИ методом выборочного контроля и ПИ аппаратуры проводят на случайной выборке в соответствии с ГОСТ 18321—73.

1.6. Аппаратура, предъявляемая на ПИ, должна быть укомплектована в соответствии с требованиями ТУ.

1.7. Предъявление аппаратуры на испытания, проводимые ОТК, проводят извещением по форме приложения 2.

К извещению прилагают документы, подтверждающие изготовление аппаратуры в соответствии с требованиями стандартов и ТУ.

1.8. ОТК предъявляет Госприемке аппаратуру в неупакованном виде с оформленными технологическими паспортами на нее. Форма извещения — по ГОСТ 26964—86.

Допускается предъявление аппаратуры по журналу, форма которого определяется руководителем Госприемки (ОТК).

1.9. Госприемка проводит испытания силами и средствами предприятия-изготовителя в присутствии работников ОТК на специально оборудованных рабочих местах.

1.10. Основанием для принятия решения о приемке аппаратуры являются положительные результаты ПСИ и КИ, а также положительные результаты предшествующих ПИ аппаратуры.

1.11. Результаты испытаний считают положительными, а аппаратуру выдержавшей испытания, если она испытана в полном объеме требований стандартов и ТУ и им соответствует.

1.12. Результат испытания считают отрицательным, а изделие не выдержавшим испытание, если в результате испытания обнаружено несоответствие изделия хотя бы одному требованию, установленному в стандартах и ТУ (далее — несоответствие требованиям стандартов и ТУ).

1.13. При наличии на предприятии Госприемки формы актов, протоколов, извещений должны соответствовать ГОСТ 26964—86.

1.14. В случае применения при испытаниях средств вычислительной техники с документальным выходом результатов испытаний допускается разрабатывать и использовать машинную форму документа, удостоверяющего соответствие аппаратуры требованиям стандартов и ТУ.

1.15. Аппаратуру, по которой принято решение по п. 1.10, укомплектованную и упакованную в соответствии с требованиями

ТУ и на которую оформлены документы, удостоверяющие ее приемку, считают подлежащей отгрузке.

1.16. Решение о дальнейшем использовании забракованной аппаратуры (списание, утилизация, разборка на узлы, продажа в виде некондиционных изделий, восстановление и т. п.) принимают главный инженер и главный контролер (начальник ОТК) предприятия по согласованию с Госприемкой (при ее наличии) в соответствии с порядком, установленным министерством-изготовителем.

2. ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. ПСИ аппаратуры, на которую не установлена государственная приемка, проводит ОТК.

2.2. При отрицательных результатах испытаний при приемке аппаратуры методом сплошного контроля ОТК бракует изделие и возвращает его для исправления брака и повторного предъявления. При невозможности (нецелесообразности) устранения дефектов изделие окончательно бракуют и изолируют от годных.

2.3. Приемку аппаратуры по пунктам технических требований, для которых установлен выборочный контроль, ОТК проводит на аппаратуре, прошедшей сплошной контроль.

Число контролируемых изделий устанавливают в зависимости от объема партии, но не менее:

| |
|--|
| 2 — при объеме партии до 100 аппаратов; |
| 5 » » от 100 до 250 аппаратов; |
| 10 » » от 250 до 500 аппаратов; |
| 15 » » от 500 до 750 аппаратов; |
| 20 » » от 750 до 1000 аппаратов; |
| 25 » » св. 1000 аппаратов. |

2.4. Аппаратуру на выборочный контроль предъявляют партиями. За партию принимают аппаратуру, изготовленную в один и тех же производственных условиях (материалы, процессы, оборудование), по одной и той же конструкторской и технологической документации за период времени, не превышающий одной смены. По результатам контроля партии принимают общее решение.

2.5. Госприемка проводит ПСИ аппаратуры в соответствии с ГОСТ 26964—86 партиями методом статистического приемочного контроля по альтернативному признаку по ГОСТ 18242—72 по пунктам требований «сплошного контроля», установленных в ТУ.

2.6. План контроля устанавливает руководитель Госприемки в соответствии с приложением 3 с учетом ритма выпуска продукции, результатов анализа ранее выявленных дефектов, рекламаций и претензий потребителей.

2.7. При отрицательных результатах ПСИ, проводимых Госприемкой, а при ее отсутствии выборочного контроля, проводимого ОТК, партию возвращают с указанием в извещении причин за-

С. 4 ГОСТ 21194—87

бракования для анализа и выявления причин несоответствия требованиям стандартов и ТУ и устранения дефектов. Изделия, входящие в выборку и признанные соответствующими требованиям стандартов и ТУ, допускается принимать с правом отгрузки.

2.8. Повторные испытания проводят с предъявлением акта об анализе и устранении дефектов и перепроверке возвращенной аппаратуры (по форме приложения 4 при отсутствии Госприемки).

Выборочный контроль аппаратуры ОТК проводит на удвоенной выборке.

2.9. При отрицательных результатах повторных испытаний партию бракуют и возвращают с изложением в извещении причин забракования (со ссылкой на конкретные требования стандартов или ТУ) для анализа и устранения причин забракования, проведения мероприятий по их предотвращению, определению и доработке задела. Партию расформировывают.

Технологические паспорта изделий, входящих в партию, аннулируют. Решение о дальнейшем использовании забракованной аппаратуры — по п. 1.16.

2.10. При отрицательных результатах повторных или двух последовательных первичных испытаний партий аппаратуры испытания и приемку аппаратуры приостанавливают до реализации мероприятий по устранению причин брака. Решение о возобновлении испытаний и приемки аппаратуры принимает руководитель Госприемки, а при отсутствии Госприемки — главный контролер (начальник ОТК).

2.11. Результаты выборочного контроля ОТК оформляют протоколом по форме приложения 5.

2.12. Допускается проводить ПСИ аппаратуры Госприемкой в «потоке» чередованием сплошного и выборочного контроля в зависимости от их результатов.

2.13. При ПСИ аппаратуры в «потоке» контролируемый Госприемкой объем аппаратуры (партии) принимают равным сменному выпуску одной технологической линии или его части.

2.14. Число единиц аппаратуры, определяющее продолжительность сплошного контроля, устанавливают равным объему выборки по таблице приложения 3 или ее части.

2.15. Число единиц аппаратуры, проверяемой при выборочном контроле, определяет руководитель Госприемки.

2.16. Приемку аппаратуры в «потоке» начинают со сплошного контроля по схеме, указанной в приложении 6.

2.17. Если при сплошном контроле проверяемой аппаратуры не выявлено дефектов, осуществляют переход на выборочный контроль.

2.18. При обнаружении при сплошном контроле дефектной единицы аппаратуры ее отбраковывают, а сплошной контроль повторяют в установленном ранее объеме (см. п. 2.14).

Если при повторном сплошном контроле не обнаруживают дефектного изделия, разрешается переход на выборочный контроль. При обнаружении дефектного изделия приемку аппаратуры приостанавливают.

2.19. В случае обнаружения в процессе выборочного контроля в «потоке» изделия, не соответствующего ТУ, его отбраковывают, выборочный контроль прекращают и осуществляют переход на сплошной контроль.

2.20. Если при сплошном контроле дефектного изделия не обнаруживают, возобновляют выборочный контроль.

При обнаружении при сплошном контроле дефектного изделия приемку приостанавливают.

2.21. После приостановки приемки в «потоке» (в случаях, указанных в пп. 2.18 и 2.20) оставшуюся часть контролируемого объема аппаратуры направляют в накопитель-изолятор. Аппаратура, проверенная Госприемкой до приостановки приемки и соответствующая ТУ, может быть принята с правом отгрузки.

2.22. Аппаратура, направленная в накопитель-изолятор, после определения и устранения дефектов, перепроверки ОТК формируется как партия, предъявляемая Госприемке повторно.

2.23. Порядок возобновления приемки — по п. 2.8.

2.24. После возобновления приемки аппаратуру проверяют в порядке, изложенном в пп. 2.8—2.10.

3. ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. ПИ аппаратуры проводят предприятие-изготовитель в полном объеме требований стандартов и ТУ при участии и под контролем Госприемки (а при ее отсутствии — Главного контролера (начальника ОТК) с привлечением при необходимости представителей предприятия-разработчика и основного потребителя.

В обоснованных случаях ПИ или отдельные виды испытаний из состава ПИ по согласованию с Госприемкой (а в случае ее отсутствия с главным контролером (начальником ОТК) может проводить головная организация по государственным испытаниям (ГОГИ).

3.2. ПИ проводят поэтапно. Испытания на надежность входят в состав ПИ и являются самостоятельными испытаниями, проводимыми по ТУ.

3.3. ПИ проводят на аппаратуре, выдержавшей ПСИ, по утвержденному графику не реже одного раза в шесть месяцев, если другое не установлено в ТУ.

3.4. Число изделий, подвергаемых периодическим испытаниям, устанавливают в стандартах и ТУ, но не менее трех штук.

Проверку требований на надежность проводят на выборке, сформированной равномерно в течение периода времени между испытаниями, в количестве, установленном в стандартах и ТУ.

С. 6 ГОСТ 21194—87

Форма акта об отборе аппаратуры на ПИ при отсутствии Госприемки приведена в приложении 7.

3.5. Результаты каждого этапа ПИ оформляют протоколом и актами с учетом требований п. 1.15 (по формам приложений 8—9 при отсутствии Госприемки).

3.6. При отрицательных результатах ПИ приемку и отгрузку аппаратуры приостанавливают до выявления причин возникновения дефектов, их устранения и получения положительных результатов повторных ПИ.

3.7. Повторные ПИ, за исключением испытаний на надежность, проводят на удвоенной выборке в полном объеме или, в технически обоснованных случаях, по той подгруппе испытаний, в которой имел место отказ, и по подгруппам, по которым испытания не проводились.

3.8. Если отрицательный результат ПИ обусловлен ошибкой, допущенной при проведении испытаний, то приемку и отгрузку аппаратуры возобновляют немедленно, устанавливают правильный порядок проведения испытаний.

3.9. Если отрицательный результат ПИ обусловлен отступлением от технологического процесса, которое может быть устранено немедленно, приемку аппаратуры возобновляют после устранения дефектов, проводят повторные ПИ на выборке из имеющейся в наличии партии с устранимыми дефектами и после получения положительных результатов ПИ возобновляют отгрузку аппаратуры.

3.10. Если несоответствие ПИ обусловлено отступлением от технологического процесса, которое невозможно устранить немедленно, но дефектные изделия могут быть обнаружены и извлечены путем проведения сплошного контроля, то приемка и отгрузка аппаратуры может быть возобновлена по согласованию с Госприемкой (при ее отсутствии — с ОТК) при условии введения сплошного контроля ОТК по пунктам несоответствия до тех пор, пока не будут приняты необходимые меры для устранения ошибки технологического процесса и получены удовлетворительные результаты повторных испытаний этапа по пунктам несоответствия на удвоенной выборке.

3.11. При отрицательных результатах испытаний на надежность ПИ считают отрицательными, приемку и отгрузку аппаратуры приостанавливают. Предприятие-изготовитель разрабатывает мероприятия, направленные на повышение надежности и устранение причин возникновения дефектов (сплошной контроль ОТК по пунктам забракования, 100%-й входной контроль элементов, послуживших причиной дефектов и другие отбраковочные испытания).

Приемку и отгрузку аппаратуры возобновляют после выполнения мероприятий, обеспечивающих соответствие аппаратуры требованиям ТУ, подтвержденное результатами испытаний.

Проводят повторные испытания аппаратуры на надежность.

При отрицательных результатах повторных испытаний на надежность повторные ПИ считают отрицательными.

3.13. Если характер дефектов испытуемой аппаратуры снижает ее технические характеристики и качество, то вся принятая, но не отгруженная продукция должна быть возвращена на замену (или доработку, если она возможна), а по отгруженной за контролируемый период аппаратуре, которая может иметь дефекты, обнаруженные при испытаниях, министерство-изготовитель и потребитель принимают совместное решение о необходимости устранения дефектов в этой аппаратуре, либо об иных способах компенсации ущерба, причиненного потребителю аппаратурой.

3.14. При получении отрицательных результатов повторных ПИ приемку продукции прекращают до принятия решения Госстандартом СССР и министерством-изготовителем с привлечением потребителя, либо других заинтересованных министерств:

дальнейшем производстве продукции по действующей НТД;

устраниении причин возникновения дефектов;

мерах по продукции, изготовленной за контролируемый период, включая принятую и отгруженную, качество которой не подтверждено повторными периодическими испытаниями;

необходимости проведения переаттестации продукции для пересмотра категории ее качества;

необходимости проведения типовых испытаний.

3.15. Если результаты периодических испытаний дважды подряд оценивают как отрицательные на протяжении двух последовательно-контролируемых ими периодов производства аппаратуры (т. е. дважды подряд по календарному графику проведения периодических испытаний), а меры, принимаемые предприятием-изготовителем по устранению причин возникновения дефектов аппаратуры, не являются эффективными и достаточными, то ОТК (Госприемка) дает свое заключение о недостаточной стабильности качества выпускаемой аппаратуры и недостаточности принимаемых мер, направляет это заключение руководителю предприятия-изготовителя, министерству и Госстандарту.

3.16. Аппаратура, прошедшая периодические испытания, поставке потребителю не подлежит.

4. ТИПОВЫЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Типовые испытания проводят после внесения изменений в конструкцию или технологию изготовления аппаратуры, которые могут повлиять на технические характеристики аппаратуры и (или) ее эксплуатацию, с целью оценки технического уровня аппаратуры, эффективности и целесообразности внесенных изменений. Типовые испытания также проводят в необходимых случаях после получения отрицательных результатов ПИ.

Необходимость проведения типовых испытаний определяют совместным решением Госприемки, ОТК и предприятия-изготовителя, а также, при необходимости, предприятия-разработчика.

4.2. Испытания проводит предприятие-изготовитель с участием и под контролем Госприемки и ОТК, а при необходимости с участием предприятия-разработчика.

4.3. В обоснованных случаях типовые испытания по согласованию с Госприемкой, а в случае ее отсутствия с Главным контролером (начальником ОТК), проводят ГОГИ.

4.4. Типовые испытания проводят по программе и методике, разработанным предприятием-изготовителем, согласованным с Госприемкой и при необходимости предприятием-разработчиком.

Программу и методику утверждает руководитель предприятия-изготовителя.

4.5. Число изделий, подвергаемых типовым испытаниям, устанавливают в программе испытаний. Отбор аппаратуры для испытаний оформляют актом.

4.6. Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений, указанных в п. 4.1, подтверждена положительными результатами испытаний, то эти изменения вносят в документацию аппаратуры в соответствии с установленным порядком.

4.7. Результаты испытаний оформляют отчетом или актом (по форме приложения 10 при отсутствии Госприемки) и протоколом (форма не регламентируется) с отражением всех результатов испытаний.

5. ПРИЕМКА АППАРАТУРЫ ПОТРЕБИТЕЛЕМ

5.1. Потребитель (покупатель) при приемке аппаратуры от предприятия-изготовителя по одному сопроводительному документу на своих складах (магазинах) проводят сплошной контроль ее соответствия требованиям стандартов на ТУ.

5.2. Проверку аппаратуры проводят по методике, указанной в ТУ, при этом проверяют:

соответствие упаковки и маркировки требованиям ТУ;

качество отделки корпуса и элементов внешнего вида изделия; комплектность;

функционирование аппаратуры;

наличие товарного знака и торгового наименования;

соответствие руководства по эксплуатации ГОСТ 25876—83.

5.3. Если при контроле установлено несоответствие изделия хотя бы одному требованию п. 5.2, то такое изделие бракуют без забракования всей партии.

5.4. Приемка аппаратуры по качеству на оптовых базах потребителя запрещается, кроме случаев получения аппаратуры в поврежденной, открытой или немаркированной таре, в таре с поврежденной пломбой или при наличии признаков порчи аппаратуры.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

СМЕННЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

1 Сменные КИ аппаратуры Госприемка проводят в присутствии представителей ОТК по всем пунктам требований, установленных в разделе «выборочный контроль» ТУ

2. Испытания аппаратуры с каждой технологической линии (конвейера) проводят ежесменно* на числе единиц аппаратуры, определяемом руководителем Госприемки

3 Результаты КИ фиксируют в журнале, форму которого устанавливает руководитель Госприемки

4 Единицы аппаратуры для проведения испытаний отбирают работники Госприемки в присутствии работников ОТК из аппаратуры, выдержаншей ПСИ по разделу «сплошной контроль» ТУ

5. При отрицательных результатах КИ приемку и отгрузку аппаратуры приостанавливают до проведения анализа и устранения причин возникновения дефекта

6 Повторные испытания аппаратуры проводят на удвоенном количестве единиц аппаратуры в полном объеме КИ

7 При положительных результатах повторных КИ отгрузку аппаратуры возобновляют

8 При отрицательных результатах повторных КИ предприятие обязано определить причины возникновения дефектов, разработать мероприятия по их устранению, а также ввести 100%-ный контроль ОТК аппаратуры по пунктам несоответствия аппаратуры требованиям ТУ

После введения 100%-ного контроля ОТК по пунктам несоответствия приемку и отгрузку аппаратуры возобновляют ОТК осуществляет такой порядок до внедрения мероприятий по устранению дефектов и подтверждения положительными результатами сплошного контроля ОТК и КИ Государственной приемки.

* Допускаются КИ с меньшей периодичностью

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

Предприятие-изготовитель _____
условное обозначение (наименование)
Главному контролеру
(Начальнику ОТК) _____
инициалы, фамилия

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____

от « ____ » 19 ____ г.

о предъявлении аппаратуры на приемо-сдаточные испытания и приемку

Настоящим извещением предъявляют аппаратуру _____
наименование или
_____ за № _____
индекс

Указанная продукция проверена и принята бюро технического контроля
(БТК), полностью соответствует требованиям действующей _____
наименование
документации и ее качество подтверждено _____
квалификационные или предыдущие
_____ (акт, отчет) № _____ от « ____ » 19 г.,
периодические испытания
и признана годной для сдачи ОТК.

Документы, предъявляемые при сдаче продукции:

- Формуляр(ы) или паспорт(а).

Начальник цеха-изготовителя _____
подпись _____
инициалы, фамилия _____

Начальник БТК _____
подпись _____
инициалы, фамилия _____

Поступило в ОТК _____ ч _____ мин., « ____ » 19 ____ г.

подпись _____
инициалы, фамилия _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

Выбор плана контроля (при приемочном числе $C=0$) в зависимости от предела среднего выходного уровня дефектности

| Контролируемое количество изделий, шт | Средний выходной уровень дефектности, %, при объеме выборки, шт. | | | | | | | | |
|---------------------------------------|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 12 | 13 | 15 | 20 | 25 | 30 | 40 | 50 | 70 |
| 40 | 2,5 | 2,3 | 1,9 | 1,3 | | | | | |
| 70 | | 2,5 | 2,1 | 1,5 | 1,2 | 0,9 | | | |
| 120 | | | 2,6 | 2,2 | 1,6 | 1,3 | 1,0 | 0,7 | 0,5 |
| 200 | | | | 2,3 | 1,7 | 1,4 | 1,1 | 0,8 | 0,6 |
| 400 и более | | | | | 1,8 | 1,4 | 1,2 | 0,9 | 0,7 |
| | | | | | | | | | 0,4 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

А К Т № _____

**об анализе и устранении дефектов и перепроверке аппаратуры,
возвращенной ОТК**

Настоящий акт составлен « _____ » 19 г. начальником цеха-изготовителя _____ и начальником БТК _____
инициалы, фамилия инициалы,

в том, что возвращенная ОТК аппаратура _____
фамилия

по извещению № _____ от « _____ » 19 г.

за № _____ за № _____ перепроверена БТК.
количество

Установленные при первичном предъявлении дефекты _____
дефекты, выявленные

работником ОТК _____ подтвердились, выявлены дополнительные дефекты:

дополнительные дефекты, обнаруженные при перепроверке БТК

Результаты анализа с указанием причин дефектов и их характерности (некарактерности) для ранее выпущенной продукции с учетом повторяемости выявленных дефектов _____

Цехом-изготовителем приняты меры предупреждения дефектов и проведены следующие мероприятия: _____

Выявленные дефекты устранены полностью, устраниению не подлежат.

Аппаратура в количестве _____ за № _____ окончательно забракована.

Данная аппаратура в количестве _____ за № _____

Последующая аппаратура перепроверена, признана годной и может быть предъявлена повторно (при повторном предъявлении возвращенной аппаратуры ОТК исключается текст, подчеркнутый двумя линиями, а при окончательном забраковании возвращенной аппаратуры и предъявлении последующей аппаратуры исключается текст, подчеркнутый одной линией).

Начальник цеха-изготовителя

подпись

инициалы, фамилия

Начальник БТК

подпись

инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Рекомендуемое

ПРОТОКОЛ № _____

приемо-сдаточных испытаний аппаратуры

за № _____

наименование или индекс

| Наимено- ние па- раметра | шифр документа | | Данные испытаний, контроля | Дата | Личная подпись работника ОТК | Приме- чание | | | | |
|--------------------------------|----------------------------------|----------------------|----------------------------------|------|---------------------------------------|-----------------|--|--|--|--|
| | Номер пункта | | | | | | | | | |
| | техниче- ских тре- бований | методов испытаний | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Аппаратура _____ за № _____
наименование или индекссоответствует требованиям _____ и принятая.
обозначение документовАппаратура _____ за № _____
наименование или индексне соответствует требованиям _____
обозначение документов

и подлежит возврату цеху-изготовителю.

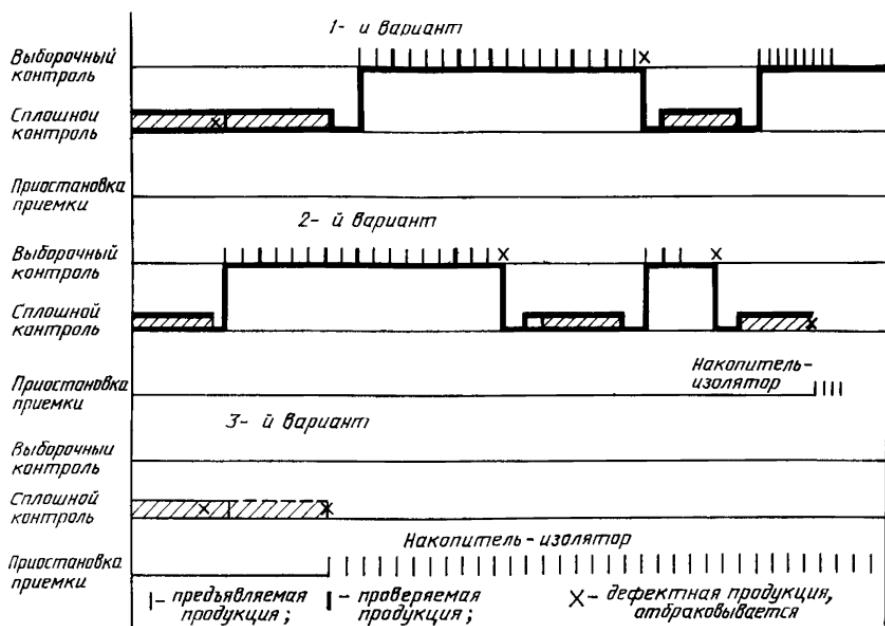
Главный контролер (начальник ОТК)

Личная
подпись

Расшифровка подписи

Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Рекомендуемое

СХЕМА КОНТРОЛЯ «В ПОТОКЕ» (НА КОНВЕЙЕРЕ)

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

Рекомендуемое

AKT No. _____

об отборе аппаратуры для испытаний

Настоящий акт составлен «_____» 19 ____ г. в том,
что сего числа работником ОТК _____
иониалы, фамилия
в присутствии представителя цеха-изготовителя _____
фамилия, иониалы
отобрана для проведения _____ испытаний аппарата
периодические, типовые
наименование или индекс, число _____ за № _____

Отобранные на периодические испытания аппаратура выдержала приемо-
сдаточные испытания в соответствии с _____ обозначение документа

Указанная в настоящем акте и отобранная для периодических испытаний аппаратура «_____» 19____ г. принята на хранение предприятием-изготовителем на склад готовых изделий.

Начальник _____ **Личная подпись** **Расшифровка подписи**
отдел сбыта, склад

ПРИЛОЖЕНИЕ 8
Рекомендуемое

ПРОТОКОЛ №_____

периодических испытаний продукции _____
наименование или индекс

за №_____

| Наименование параметров | Единица измерения | шифр документов | | Требование к параметру | | Данные испытаний, контроля | Дата | Подписи лиц, ответственных за контроль | Примечание | | | | |
|-------------------------|-------------------|------------------------|-------------------|------------------------|-----------|----------------------------|------|--|------------|--|--|--|--|
| | | Номер пункта | | номин | пред откл | | | | | | | | |
| | | технических требований | методов испытаний | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Вывод*

1. Испытания на надежность

Вывод*

2. Испытания при нормальных условиях

Вывод:

3. Испытания при повышенной и пониженной температурах и другие

Главный контролер
(Начальник ОТК)

Представитель БТК

подпись

инициалы, фамилия

подпись

инициалы, фамилия

дата

дата

* Необходимость выводов по каждому разделу испытаний устанавливает в зависимости от объема испытаний цех-изготовитель по согласованию с работником ОТК.

ПРИЛОЖЕНИЕ 9
Рекомендуемое

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ОТК

Личная подпись

Дата

Расшифровка
подписи

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель
предприятия-изготовителя

Личная подпись

Расшифровка
подписи

Дата

А К Т № _____

о результатах периодических испытаний аппаратуры _____
наименование или индекс
за № _____, изготовленной предприятием _____
условное

обозначение (наименование)

Данные результаты периодических испытаний распространяются на аппара-
туру, выпускаемую до _____ или на аппаратуру _____
месяц, год _____ число

или ее заводские номера

Начало испытаний _____
« _____ » 19 ____ г.

Окончание испытаний _____

« _____ » 19 ____ г.

Место проведения испытаний _____

1. Цель испытаний _____

2. Результаты испытаний _____

положительные или отрицательные

результаты в целом; при отрицательных результатах перечисляют

выявленные дефекты или делают ссылку на перечень дефектов

3. Заключение _____

выдержала или не выдержала

периодические испытания

С. 18. ГОСТ 21194—87

4. Предложения _____

5. Основание: протокол периодических испытаний № _____
от « ____ » 19 ____ г.

Работник ОТК

Представитель
предприятия-изготовителя

должность

должность

Личная
подпись

Расшифровка подписи

Личная
подпись

Расшифровка подписи

Дата

Дата

Главный контролер качества

Начальник ОТК

Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 10
Рекомендуемое

УТВЕРЖДАЮ

УТВЕРЖДАЮ

должность*

должность*

Личная подпись

Расшифровка подписи

Личная подпись

Расшифровка подписи

Дата

Дата

АКТ (отчет) № _____

о результатах типовых испытаний аппаратуры _____
наименование или

за № _____, изготовленная предприятием-изготовителем

индекс

в _____
 условное обозначение (наименование) **в _____**
 месяц, год

1 Цель испытаний: оценка эффективности и целесообразности внесенных изменений _____ .
внесенные изменения

2. Результаты испытаний: _____
положительные или отрицательные

результаты в целом, при наличии отрицательных результатов они перечисляются

3. Заключение _____
аппаратура соответствует (не соответствует)

требованиям программ и испытаний; подтверждена (не подтверждена)

целесообразность внесения изменений

4. Предложения _____

5. Акт (отчет)* составлен на основании протокола № _____

от « _____ » 19 _____ г.

* Утверждают (подписывают) в соответствии с п. 4.6 настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ИСПОЛНИТЕЛИ

И. В. Болдырев, В. В. Крупин, Ю. Н. Литвинов, В. Е. Милованова, А. С. Ос-
ташев, С. А. Попов, А. В. Цуканов.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государст-
венного Комитета СССР по стандартам от 26.06.87 № 2667

3. Срок проверки — 1992 г., периодичность проверки — 5 лет.

**4. Стандарт соответствует публикации QC 001002 «Правила про-
цедуры системы сертификации изделий электронной техники
МЭК [МСС ИЭТ]» СЕI 1981**

5. ВЗАМЕН ГОСТ 21194—82

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|---------------------|
| ГОСТ 18242—72 | 2.5 |
| ГОСТ 18321—73 | 1.5 |
| ГОСТ 25876—83 | 5.2 |
| ГОСТ 26964—86 | 1.1, 1.8, 1.14, 2.5 |

Изменение № 1 ГОСТ 21194—87 Аппаратура радиоэлектронная бытовая. Примка

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.03.89 № 589

Дата введения 01.10.89

Вводная часть. Второй абзац после слова «(ОТК)» дополнить словами: «предприятия-изготовителя».

Пункт 1.1. Первый абзац после слов «испытаний аппаратуры»: дополнить словом: «предъявительские»;

второй абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 26964—86 методом сплошного контроля в объеме требований, установленных в ТУ» на «Объем предъявительских испытаний должен быть не меньше объема ПСИ»;

третий абзац. Исключить слова: «а также сменные контрольные испытания аппаратуры (КИ)»;

четвертый абзац исключить.

Пункт 1.4. Заменить слова: «НТД по метрологическому обеспечению» на «ТУ на аппаратуру».

Пункт 1.6. Заменить слово: «ПИ» на «испытания».

Пункт 1.7. Первый абзац дополнить словами: «или по журналу, форма которого определяется руководителем ОТК».

Пункт 1.8 изложить в новой редакции: «1.8. ОТК предъявляет Госприемке аппаратуру с оформленными технологическими паспортами на нее. Предъявление аппаратуры должно быть по предъявительским документам (извещению или журналу), формы которых должны быть согласованы с руководителем Госприемки. Допускается предъявлять аппаратуру неупакованной».

Пункт 1.9. Заменить слова: «силами и средствами» на «с привлечением сил и средств»; исключить слова: «в присутствии работников ОТК».

Пункт 1.10. Исключить слова: «и КИ».

Пункт 1.12. Заменить слова: «а изделие не выдержавшим» на «а аппаратура не выдержавшей», «изделия» на «аппаратуры».

Пункт 1.13. Заменить слова: «соответствовать ГОСТ 26964—86» на «быть согласованы с руководителем Госприемки».

Пункт 1.16 изложить в новой редакции: «1.16. Решение о дальнейшем использовании забракованной аппаратуры принимают руководитель предприятия в соответствии с установленным порядком».

Пункт 2.3. Первый абзац. Заменить слова: «технических требований, для которых» на «технических требований ТУ, по которым».

Пункт 2.4 после слов «не превышающий» изложить в новой редакции: «одной смены, по результатам контроля которой принимают общее решение».

(Продолжение см. с. 404)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21194—87)

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Госприемка проводит ПСИ аппаратами партиями выборочно, как по пунктам требований «сплошного контроля» ТУ, так и по пунктам требований «выборочного контроля» ТУ».

Пункт 2.6. Заменить слова: «План контроля» на «План выборочного контроля по пунктам требований «сплошного контроля», установленных в ТУ»;

дополнить абзацем: «Аппараты для проведения испытаний по требованиям «выборочного контроля», установленных в ТУ, отбирают работники Госприемки в присутствии работников ОТК из аппаратов, выдержавших ПСИ по требованиям «сплошного контроля», установленных в ТУ, в объеме, установленном руководителем Госприемки».

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. При отрицательных результатах ПСИ, проводимых Госприемкой, а при ее отсутствии, выборочного контроля, проводимого ОТК, партию возвращают с указанием в акте причин возврата. Изделия, входящие в выборку и признанные соответствующими требованиями стандартов и ТУ, допускается принимать с правом отгрузки».

Пункт 2.9. Первый абзац. Заменить слова: «в извещении» на «в предъявительских документах».

Пункт 2.12 после слов «и выборочного контроля» дополнить словами: «(по пунктам требований «сплошного контроля», установленных в ТУ) и выборочного контроля (по требованиям «выборочного контроля», установленных в ТУ)».

Пункт 2.23. Заменить ссылку: п. 2.8 на пп. 2.8—2.10.

Пункт 2.24 исключить.

Пункт 3.1. Первый абзац. Исключить слова: «стандартов и».

Пункт 3.2. Исключить слова: «и являются самостоятельными испытаниями, проводимыми по ТУ».

Пункт 3.3. Заменить слова: «аппаратура, выдержавшей» на «аппаратах, выдержавших»; «в ТУ» на «в нормативно-технической документации (НТД) на конкретные виды испытаний».

Пункт 3.5. Заменить ссылку: п. 1.15 на пп. 1.13, 1.14.

Пункт 3.7. Заменить слова: «подгруппе» на «группе», «подгруппам» на группам».

Пункт 3.11. Первый абзац после слов «предприятие-изготовитель» дополнить словами: «совместно с Госприемкой»; исключить слова, заключенные в скобки;

второй абзац дополнить словами: «программы и методики которых должны быть согласованы с руководителем Госприемки».

Пункт 3.13. Заменить слова: «министерство-изготовитель» на «предприятие-изготовитель».

Пункт 3.14. Первый абзац после слова «приемку» дополнить словами: «и отгрузку».

Пункт 3.16. Заменить слова: «Аппаратура, прошедшая» на «Изделие, прошедшее».

(Продолжение см. с. 405)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21194—87)

Пункт 4.1. Первый абзац. Исключить слова: «технического уровня аппарата», «Типовые испытания также проводят в необходимых случаях после получения отрицательных результатов ПИ».

Пункт 4.4. Второй абзац дополнить словами: «или главный инженер».

Пункт 5.1. Заменить слова: «на ТУ» на «и ТУ».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 25876—83 на «нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции: «5.4. Запрещается приемка аппаратуры по качеству на базах потребителя (оптовых, заготовительных и др.), получающих и отправляющих продукцию в таре или упаковке изготовителя, кроме случаев получения аппаратуры в поврежденной, открытой или немаркированной таре, а также в таре с поврежденной пломбой или при наличии признаков порчи аппаратуры».

Приложение 1 исключить.

Приложение 2. Исключить слова: «и приемку», «принята бюро технического контроля (БТК)»; заменить слова: «Документы, представляемые при сдаче продукции» на «Документы, прилагаемые к извещению»; после слов «формуляр(ы)» или паспорт(а)» дополнить словом: «(технологические)»; исключить слова:

«Начальник БТК _____». подпись инициалы, фамилия

Приложение 3 изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

**Выбор плана контроля (при приемочном числе С=0)
в зависимости от предела среднего выходного
уровня дефектности**

| Контролируемое количество изделий, шт. | Средний выходной уровень дефектности, %, при объеме выборки, шт. | | | | | | | | | | | |
|--|--|------|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| | 10 | 11 | 12 | 13 | 15 | 20 | 25 | 30 | 40 | 50 | 70 | |
| 20 | 2,5 | 2,25 | 2,0 | 1,75 | | | | | | | | |
| 30 | | 2,6 | 2,3 | 2,1 | 1,7 | | | | | | | |
| 40 | | | 2,5 | 2,3 | 1,9 | 1,3 | | | | | | |
| 70 | | | | 2,5 | 2,1 | 1,5 | 1,2 | 0,9 | | | | |
| 120 | | | | | 2,6 | 2,2 | 1,6 | 1,3 | 1,0 | 0,7 | 0,5 | |
| 200 | | | | | | 2,3 | 1,7 | 1,4 | 1,1 | 0,8 | 0,6 | |
| 400 и более | | | | | | | 1,8 | 1,4 | 1,2 | 0,9 | 0,7 | |
| | | | | | | | | | | | 0,5 | |

Приложение 7. Заменить слова: «Работник ОТК» на «Представитель ОТК», «Председатель цеха-изготовителя» на «Представитель цеха-изготовителя».

Приложение 9. Исключить слова:

«Главный контролер качества

Начальник ОТК

Личная подпись Расшифровка подписи Дата».

Приложение 10 дополнить словами (после п. 5):

«Представитель ОТК Личная подпись Расшифровка подписи

Представитель КБ Дата

Представитель Личная подпись Расшифровка подписи

цеха-изготовителя Дата

Личная подпись Расшифровка подписи

цеха-изготовителя

Редактор *M. B. Глушкова*
Технический редактор *B. H. Прусакова*
Корректор *B. И. Варенцова*

Сдано в наб 22 07 87 Подп в печ 14 09 87 1,5 усл п л 1,5 усл кр -отт 0,99 уч -изд л
Тир 12 000 Цена 5 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер , 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер , 6 Зак 1003