

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Научно-производственное предприятие «СТОРМ»**

ОКПД2 26.51.66.190

Группа Д28
ОКС 43.180

УТВЕРЖДАЮ

**Генеральный директор
ООО «НПП «СТОРМ»**

Матюшин А. С.
«26» февраля 2021 г.



**ЛЮФТОМЕР РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ
МЕХАНИЧЕСКИЙ «СТОРМ К-524М»**

**ПРОГРАММА И МЕТОДИКА
ПРИЁМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ**

ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021

**РАЗРАБОТАНО
ООО «НПП СТОРМ»
«26» февраля 2021 г.**

Санкт-Петербург
2021 г.

Инва. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инва. № дубл.	Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	3
1.2 Объект испытания	3
1.3 Цель испытания	4
1.4 Требования к программе	6
1.5 Место испытаний	6
1.6 Порядок взаимодействия изготовителя с представителем заказчика и другими организациями, участвующими в испытаниях.....	6
1.7 Требования к программной документации	7
1.8 Состав и порядок испытаний	7
1.9 Метрологическое обеспечение испытаний	8
2 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ	9
ПРИЛОЖЕНИЕ А	13
ПРИЛОЖЕНИЕ Б	14
ПРИЛОЖЕНИЕ В	15
Лист регистрации изменений	16

Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взаим. инв. №		Подп. и дата		ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021						
Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата	Люфтомер рулевого управления механический «СТОРМ К-524М» Программа и методика приёмо-сдаточных испытаний			Лит.	Лист	Листов	ООО «НПП «СТОРМ»			
										2				16
Инв. № подл.	Разраб.													
	Пров.													
	Н. контр.													

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Программа и методика приёмо-сдаточных испытаний люфтомера рулевого управления механического «СТОПМ К-524М» (далее по тексту – люфтомер) разработана в целях обеспечения идентификации регламентируемых количественных и качественных показателей, направленных на его гарантированную пригодность к применению и эксплуатации в заданных целях и условиях.

Программа и методика охватывает испытания, проводимые с целью проверки и подтверждения соответствия, определенных техническим заданием и техническими условиями характеристик люфтомера.

1.2 Объект испытания

1.2.1 Настоящая программа и методика составлена для проведения испытаний люфтомера, предназначенного для измерения суммарного люфта рулевого управления легковых и грузовых автомобилей, автобусов и троллейбусов по началу поворота управляемых колёс.

Люфтомер пригоден для использования на автотранспортных предприятиях, в таксомоторных и автобусных парках, на станциях и в мастерских технического обслуживания и ремонта, в коллективных гаражах и пунктах техосмотра, на постах контроля, а также индивидуальными владельцами автотранспортных средств.

1.2.2 Люфтомер состоит из датчика поворота колеса и датчика поворота руля – раздвижного кронштейна в сборе, состоящего из ручек-фиксаторов, закрепляемых на ободе рулевого колеса, раздвижных реек, угломерной шкалы, резиновой указательной нити, натягиваемой к лобовому стеклу автотранспортного средства и играющей роль указательной «стрелки» угломерной шкалы; фиксацию кронштейна на руле обеспечивают две пружины растяжения в раздвижных рейках и фиксаторы на ручках.

1.2.3 Метод измерения заключается в определении угла поворота при вращении рулевого колеса влево и вправо по положению угломерной шкалы люфтомера относительно указательной нити при начале поворота управляемых колёс.

За начало поворота управляемого колеса принимают угол его поворота на $0,06^\circ \pm 0,01^\circ$, измеряемый от положения прямолинейного движения.

1.2.4 Люфтомер изготавливается по конструкторской документации _____
_____ обозначение _____, и поставляется потребителю по технической документации (ТУ 26.51.66–001–83893604–2021) и по сертификатам (декларациям) предприятия-изготовителя.

1.2.5 Люфтомер пригоден для эксплуатации в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ категории размещения 3.1 по ГОСТ 15150 и ГОСТ 15543.1 (группа

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата	ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021	Лист
											3

СЗ по ГОСТ Р 52931), при температуре окружающей среды от минус 10 до плюс 40 °С и при относительной влажности не более (95±3)% при плюс 35 °С (без конденсации влаги).

Допустимое атмосферное давление – по группе Р1 ГОСТ Р 52931.

1.2.6 Тип атмосферы по содержанию коррозионных агентов – II по ГОСТ 15150.

Окружающая среда не должна быть пожаро - и взрывоопасной, содержать токопроводящей пыли, агрессивных газов и паров в концентрациях, разрушающих материалы прибора.

1.2.7 Стойкость люфтомера к механическим воздействующим факторам – по группе М23 ГОСТ 17516.1 и ГОСТ 30631, или N1 по ГОСТ Р 52931.

Люфтомер устойчив к одиночным ударам ускорением 150 м/с² и длительностью удара от 6 до 12 мс.

1.2.8 Конструкция люфтомера обеспечивает его устойчивость к воздействию акустического шума с уровнем звукового давления, определяемого в диапазоне от 100 до 130 дБ в полосе частот от 125 до 8 000 Гц.

1.2.9 Настоящая программа определяет объем, последовательность и методику проведения испытаний люфтомера, критерии успешности их выполнения и необходимые при этом меры безопасности.

Оценка результатов испытаний люфтомера проводится приемочной комиссией, назначенной приказом организации в которой проводится испытания и состоящей из представителя цеха, ответственного за выпуск готовой продукции, представителей службы качества завода-изготовителя, заказчика и организации, проводящей испытания.

1.2.10 Организация испытаний осуществляется предприятием-изготовителем.

1.2.11 При положительных результатах испытаний по настоящей программе и методике испытаний (далее ПМИ) люфтомер на основании акта приемочной комиссии допускается к применению на объектах заказчика.

1.2.12 При отрицательных результатах испытаний по настоящей ПМИ в акте комиссии указывается причина, по которой не принято решение о годности люфтомера к использованию по назначению, направления дальнейших работ и условия приемки работ или нецелесообразность их продолжения.

1.3 Цель испытаний

1.3.1 Испытания проводятся с целью

- установления соответствия готовой продукции требованиям технической документации и недопущения отгрузки потребителю продукции, несоответствующей этим требованиям;
- соответствия упаковки, консервации и маркировки заявленным требованиям.

1.3.2 Эксплуатационно-технические характеристики люфтомера указаны в таблице 1.3.

Изм	Лист	№ Документа.	Подпись.	Дата	Инд. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Лист

Т а б л и ц а 1.3

Наименование параметра	Значение параметра
Требования ко внешнему виду и качеству монтажа	в соответствии с монтажной схемой, схемой электрической принципиальной и образцами-эталоном; наличие дефектов не допускается
Качество сборки	составные части должны быть закреплены неподвижно и прочно; не допускается их самопроизвольное выпадение, открывание, разрушение в процессе работы люфтомера; крепление датчиков должно обеспечиваться надёжным и прочным
Габаритные размеры (длина, ширина, высота), мм	363×112×140
Номинальное напряжение питающей сети, В - с допустимым отклонением, %	4,5 (постоянный ток) согласно ГОСТ 29322
Качество покрытий	согласно ГОСТ 9.032 (класс не ниже III), ГОСТ 9.301 и ГОСТ 9.031; не допускаются дефекты поверхности покрытия: царапины, заусенцы, повреждения, пятна, вздутия, образование подплёночной коррозии
Обозначение органов управления и предупредительная маркировка	символы и надписи должны соответствовать ГОСТ Р МЭК 60073, ГОСТ 12.2.091, ГОСТ 21991, и должны быть постоянными, однозначно понимаемыми и легко различимыми
Диапазон измерения люфта	от 0° до плюс 30°
Допускаемая максимальная погрешность измерений (предел абсолютной погрешности) суммарного люфта по ободу рулевого колеса*	±0,5°
Порог чувствительности датчика линейных перемещений при работе на размыкание, мм, не более	0,1
Пределы относительной погрешности регламентируемого усилия, %	±8
Диапазон диаметров обслуживаемых рулевых колёс, мм	360...550
Маркировка, упаковка, комплектность	согласно рабочим чертежам и отгрузочной ведомости

Примечание – *Включает в себя погрешность измерения угла поворота рулевого колеса, погрешности от влияния передаточного числа рулевого управления транспортного средства и от определения начала поворота управляемого колеса, с использованием допущения линейной зависимости угла поворота управляемого колеса от угла поворота рулевого колеса.

Изм.	Лист	№ Документа.	Подпись.	Дата

ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021

Лист

5

1.3.3 Требования к заземлению и электрической безопасности люфтомера должны обеспечиваться соблюдением изоляционных промежутков согласно ГОСТ Р 52931.

1.3.4 По условиям защиты от поражения электрическим током люфтомер должен относиться к оборудованию класса не ниже II по ГОСТ 12.2.007.0.

1.3.5 Прибор должен быть оснащён сигнализацией включенного состояния.

1.4 Требования к программе

1.4.1 Знание настоящей ПМИ обязательно для всех лиц, участвующих в испытаниях.

1.4.2 После окончания испытаний, при условии соответствия всех параметров по ПМИ, люфтомер считается выдержавшим испытания.

Результаты испытаний оформляются протоколами и актами.

1.4.3 По решению комиссии, учитывая конструктивное подобие и единую технологию изготовления, результаты испытаний могут распространяться на другие исполнения люфтомера.

1.5 Место испытаний

1.5.1 Место проведения испытаний люфтомера определяет разработчик совместно с изготовителем (в случае, если функции разработчика и изготовителя выполняют разные предприятия и нет определенных условий проведения испытаний, установленных органами государственного надзора).

1.5.2 Если не оговорено иное, приемо-сдаточные испытания люфтомера проводят силами и на территории предприятия-изготовителя.

При необходимости проведение испытаний может осуществляться в присутствии представителя заказчика (потребителя).

1.6 Порядок взаимодействия изготовителя с представителем заказчика и другими организациями, участвующими в испытаниях

1.6.1 Приемосдаточные испытания проводятся Отделом технического контроля (Приёмочной комиссией), назначенной приказом генерального директора ООО «НПП «СТОРМ»

П р и м е ч а н и е – Исполнителю, переведённому на самоконтроль, делегируются права представителя отдела технического контроля.

1.6.2 Формирование состава комиссии и регламент её работы определяются на основании приказа генерального директора _____.

1.6.3 Сроки проведения приемосдаточных испытаний устанавливаются по согласованию между заказчиком и изготовителем.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взаим. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата	ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021	Лист
						6

1.6.4 В случае, когда приказом генерального директора по предприятию цех, участок в целом (все рабочие-исполнители) получают ответственное право на самоконтроль, право проведения ПСИ в объеме, предусмотренном технической документацией, закрепляется за рабочим исполнителем конкретных операций.

1.7 Требования к программной документации

Документация, представляемая на испытания:

- ТУ 26.51.66–001–83893604–2021 «Люфтомер рулевого управления механический «СТОРМ К-524М»;
- ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021;
- декларации (сертификаты) на применяемые материалы и комплектующие;
- комплект конструкторской документации (КД);
- паспорт (ПС);
- руководство по эксплуатации (РЭ);
- ведомость ЗИП;
- протокол и акт предварительных испытаний.

1.8 Состав и порядок испытаний

1.8.1 В настоящей ПМИ определены последовательность и порядок проведения приёмосдаточных испытаний люфтомера.

Испытания проводит отдел технического контроля (ОТК) либо комиссия, назначенная приказом руководителя ООО «НПП «СТОРМ».

1.8.2 Организация испытаний – по ГОСТ Р 15.301 и ГОСТ 15.309.

1.8.3 Люфтомеры принимаются поштучно или партиями. За партию принимают количество люфтомеров, изготовленных при установившемся технологическом режиме, оформленных единым документом о качестве (паспортом).

Образцы люфтомеров подвергаются приёмосдаточным испытаниям с целью решения вопроса о допустимости их использования по назначению.

1.8.4 Проверка осуществляется по показателям:

- внешнего вида, качества монтажа;
- соответствия конструкторской документации;
- габаритных размеров;
- качества покрытий;
- наружной окраски и маркировки органов управления;
- наличия сигнализации включённого состояния;
- обеспеченности требований к изоляции и заземлению;

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата	ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021	Лист
						7

- характеристик точности выполнения предписанной функции;
- работоспособности при отклонениях питающего напряжения;
- маркировки, упаковки, комплектности.

1.8.5 При несоответствии требованиям хотя бы по одному показателю люфтомер бракуется. По отбракованным люфтомерам следует принять возможные меры по устранению дефектов, после чего они могут быть вновь представлены на проверку.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

1.8.6 Приемосдаточные испытания проводят после завершения всех мероприятий по их подготовке и назначения ответственных специалистов за проведения испытаний.

Результаты приемочных испытаний оформляют протоколами и актами согласно Приложениям А и Б настоящей ПМИ.

1.8.7 ОТК или приёмочная комиссия контролирует полноту, достоверность и объективность результатов испытаний, а также документальное оформление их результатов.

1.8.8 Условия осуществления контроля должны соответствовать нормальным климатическим по ГОСТ 15150:

- температура воздуха должна быть в пределах плюс (15÷35) °С;
- относительная влажность воздуха не должна превышать 80% при температуре 25 °С;
- атмосферное давление должно быть в пределах (84–106,7) кПа (630–800) мм рт. ст.).

1.9 Метрологическое обеспечение испытаний

1.9.1 При испытании люфтомера следует руководствоваться основными положениями метрологического обеспечения, изложенными в Приказе Министерства промышленности и торговли Российской Федерации от 31 июля 2020 г. № 2510 «Об утверждении порядка проведения поверки средств измерений, требований к знаку поверки и содержанию свидетельства о поверке» и в Федеральном Законе Российской Федерации № 102-ФЗ от 26.06.2008 «Об обеспечении единства измерений».

1.9.2 Приборы, средства измерения и контроля, применяемые при испытаниях и контроле люфтомера, должны быть проверены метрологической службой в установленные сроки и иметь паспорт.

Нормы аттестации для стендов – согласно ГОСТ Р 8.568.

1.9.3 Допустимые отклонения величин воздействующих факторов в условиях испытательных режимов должны соответствовать:

- температура: ±3 °С;
- относительная влажность: ±3%;
- давление: ±5%;
- амплитуда вибросмещения: ±20%;

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						Лист				
										ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021		8		
					Изм.	Лист	№ Документа.	Подпись.	Дата					

- амплитуда виброускорения: $\pm 20\%$.
- частота вибрации: до 50 Гц ± 1 Гц;
св. 50 Гц $\pm 2\%$;
- амплитуда ускорения при воздействии ударных нагрузок: $\pm 25\%$.

1.9.4 Применяемые средства измерений и стенды должны выбираться из Государственного реестра СИ РФ и иметь действующие свидетельства (клейма) о поверке.

1.9.5 Для проверки люфтомера запрещается применять измерительные приборы, срок обязательных поверок (аттестации) которых истёк.

2 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1 Перед началом испытаний должна быть осуществлена проверка соответствия типов испытательного оборудования и средств измерений, заявленных в настоящей ПМИ. Перед каждым использованием оборудования следует убедиться, что оно прошло плановую поверку и находится в рабочем состоянии. Готовность оборудования к испытаниям люфтомера определяется согласно рабочим инструкциям к каждому прибору (устройству, стенду).

2.2 К проведению испытаний допускаются работники не моложе 18 лет, прошедшие специальное обучение и, имеющие требуемую квалификацию. Лица, занятые в испытаниях, должны быть ознакомлены с правилами безопасного ведения работ.

2.3 Перед проведением испытаний люфтомер должен быть проверен на полноту комплектации.

К началу проведения испытаний должны быть завершены мероприятия по их подготовке, предусматривающие:

- наличие, годность и готовность на месте проведения испытаний средств материально-технического и метрологического обеспечения, гарантирующих создание условий и режимов испытаний, соответствующих указанным в ПМИ;
- обучение и при необходимости аттестацию персонала, допускаемого к испытаниям;
- назначение комиссии либо соответствующих организаций (предприятий) и их служб (если комиссия не назначается);
- своевременное представление к месту испытаний образца продукции с комплектом конструкторской, технической, нормативной, справочной и другой документации, предусмотренной программой испытаний.

2.4 Требования безопасности

2.4.1 Организация обучения работающих безопасности труда – по ГОСТ 12.0.004.

2.4.2 Персонал, проводящий испытания, должен быть одет в спецодежду (халаты по ГОСТ 12.4.280). При проведении испытаний следует соблюдать требования электробезопасно-

Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Изм	Лист	№ Документа.	Подпись.	Дата	ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021	Лист
	Взаим. инв. №		Взаим. инв. №							9

сти при работе с электрооборудованием по ГОСТ 12.1.019, ГОСТ 12.3.019, а также требования, изложенные в технической документации на средства проведения испытаний.

2.4.3 Требования безопасности к стендам, испытательному оборудованию, измерительным средствам и приборам – по ГОСТ 12.2.091, ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.3.019.

2.4.4 Все действия, связанные с включением, изменениями режимов и выключением стендов и средств измерений, используемых при аттестации, выполняют в соответствии с руководствами по эксплуатации этих технических средств.

2.4.5 Общие правила ведения приёмосдаточных испытаний и сопутствующей документации – по ГОСТ Р 15.301 и ГОСТ Р 52931.

2.5 Порядок и правила проведения испытаний

2.5.1 Качество применяемых материалов и составных частей удостоверяется при входном контроле по ГОСТ Р 51293 и ГОСТ 24297.

2.5.2 Внешний вид люфтомера, качество сборки, соответствие рабочим чертежам, цвет окраски, обозначение органов управления, упаковку и комплектность контролируют визуально при естественном или искусственном рассеянном освещении не менее 200 лк. При внешнем осмотре следует также проверить:

- отсутствие видимых механических повреждений;
- состояние соединительных кабелей, разъёмов;
- исправность органов управления, настройки, чёткость всех надписей.

Правильность электрического монтажа проверяют внешним осмотром на соответствие принципиальным схемам и схеме соединений.

2.5.3 Качество покрытий проверяют по ГОСТ 9.302.

2.5.4 Проверка требований к маркировке производится осмотром табличек (или этикеток), установленных на корпусе люфтомера, а также, при необходимости, установленных на его составных частях.

2.5.5 Размеры измеряют универсальным мерительным инструментом по ГОСТ 7502, ГОСТ 427 и ГОСТ 166, или другими пригодными инструментами, обеспечивающими необходимую точность.

2.5.6 Контроль механически обработанных поверхностей производят по ГОСТ 9378 контактным профилографом-профилометром 2-й степени точности, либо по образцам шероховатости поверхности.

2.5.7 Контроль качества резьбовых соединений производят внешним осмотром и измерением в соответствии с ГОСТ 18465 и ГОСТ 166.

2.5.8 Проверка требований к изоляции и заземлению – по ГОСТ Р 52931.

Измерения производятся приборами по ГОСТ 22261 с классом точности 0,5...1,5.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм	Лист	№ Документа.	Подпись.	Дата	ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021	Лист
											10

2.5.9 Пригодность люфтомера к работе от заявленного напряжения питания проверяется по документации на его оборудование и составные части.

2.5.10 Наличие сигнализации включённого состояния проверяют путём пробного включения люфтомера.

2.5.11 Предусмотренные диапазоны измерения и диаметров обслуживаемых рулевых колёс проверяют визуальным осмотром конструкции и сличением с рабочими чертежами.

2.5.12 Метрологические характеристики проверяют по «Методике поверки» предприятия-изготовителя.

2.5.13 Для проверки функционирования люфтомера при изменении питающего напряжения его подключают через автотрансформатор и проверяют функционирование согласно 2.5.10 и 2.5.12 при минимальном и максимальном значениях напряжения питания.

Результаты проверки считают положительными, если при изменении питающих напряжений прибор исправно функционирует.

2.6 Отчётность

2.6.1 В процессе испытаний ход и результаты испытаний документально фиксируют в соответствии с ГОСТ Р 15.301 и ГОСТ 15.309.

2.6.2 При анализе и обработке результатов и проверок должны быть учтены данные всех испытаний и проверок, включая и данные о выявленных отказах, неисправностях и несовершенствах, допущенных отступлениях и их причинах.

2.6.3 Все документы, за исключением оговоренных, особо составляются в двух экземплярах:

- первый экземпляр представляется на ОТК (приемочную комиссию);
- второй экземпляр остается на предприятии-изготовителе.

2.6.4 Формы документов заполняют рукописным способом чернилами, тушью или пастой чёрного или синего цвета. Исправления и перечеркивания написанных цифр и текстов не допускается. В не заполняемых графах таблиц и строках текстов делают прочерк.

Все протоколы и акты должны иметь номер и дату.

2.6.5 Протоколы нумеруют в порядке очередности их оформления.

Срок хранения протоколов и актов испытаний – не менее 10 лет.

2.6.6 Положительные результаты приемо-сдаточных испытаний записывают в паспорт (формуляр) на люфтомер.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021	Лист 11
Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата		

Приложение А

(рекомендуемое)

Форма протокола приемосдаточных испытаний

ПРОТОКОЛ

приемо-сдаточных испытаний _____

наименование или обозначение продукции

за № _____

Наименование параметра (показателя)	Обозначение документа		Значение параметра*		Данные испытания (контроля)	Дата проведения испытания	Подпись лица, проводившего испытание (контроль)	Примечание
	Номер пункта		Номин.	Пред. откл.				
	технических требований	методов испытаний (контроля)						

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Продукция (единицы, партии, комплекты) _____
 за № _____ соответствует требованиям _____
 и годна для использования по назначению (эксплуатации).
наименование и обозначение
обозначение документа(ов)

Продукция (единицы, партии, комплекты) _____
 за № _____ не соответствует требованиям _____
 и подлежит возврату в ОТК.
наименование и обозначение
обозначение документа(ов)

Представитель ОТК _____
орган приемки личная подпись расшифровка подписи дата

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ Документа.	Подпись.	Дата

ПМИ 26.51.66-001-83893604-2021

Лист

12

Приложение Б

(рекомендуемое)

Форма акта приемосдаточных испытаний

<p>УТВЕРЖДАЮ</p> <p>_____</p> <p>должность представителя органа приемки (при его наличии)</p> <p>_____</p> <p>личная подпись расшифровка подписи</p> <p>* _____ * 19 ____ г.</p>	<p>УТВЕРЖДАЮ</p> <p>_____</p> <p>должность представителя изготовителя (поставщика)</p> <p>_____</p> <p>личная подпись расшифровка подписи</p> <p>* _____ * 19 ____ г.</p>
<p>АКТ № _____</p> <p>о результатах периодических испытаний</p>	
<p>_____ за № _____,</p> <p>наименование и обозначение продукции</p>	
<p>изготовленной предприятием _____</p> <p style="text-align: right; margin-right: 100px;">обозначение, наименование</p>	
<p>Данные результаты периодических испытаний распространяются на продукцию, выпускаемую</p> <p>до _____ или на продукцию _____</p> <p style="text-align: left; margin-left: 50px;">месяц, год</p> <p style="text-align: right; margin-right: 50px;">количество единиц партий</p>	
<p>_____</p> <p>или их заводские номера</p>	
<p>Начало испытаний</p> <p>* _____ * 19 ____ г.</p>	<p>Окончание испытаний</p> <p>* _____ * 19 ____ г.</p>
<p>Место проведения испытаний _____</p>	
<p>1 Результаты испытаний _____</p> <p style="text-align: center;">положительный или отрицательный результат в целом; при отрицательном результате</p>	
<p>2 Заключение _____</p> <p style="text-align: center;">перечисляют выявленные дефекты или приводят ссылки на перечень дефектов</p> <p style="text-align: center;">выдержала или не выдержала продукция периодические испытания</p>	
<p>3 Предложения _____</p>	
<p>4 Основание: протокол периодических испытаний № _____ от * _____ * 19 ____ г.</p>	
<p>Акт подписывают должностные лица, проводившие испытания.</p>	

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Подп. и дата
Инд. № дубл.	Инд. № дубл.	Инд. № дубл.	Инд. № дубл.

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата					

ПМИ 26.51.66-001-83893604-2021

Лист

13

Приложение В

(справочное)

Ссылочные нормативные документы

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта, перечисления, приложения, в котором дана ссылка
ГОСТ 9.031-74	таблица 1.3
ГОСТ 9.032-74	таблица 1.3
ГОСТ 9.301-86	таблица 1.3
ГОСТ 9.302-88	2.5.3
ГОСТ 12.0.004-2015	2.4.1
ГОСТ 12.1.019-2017	1.3.4, 2.4.2
ГОСТ 12.1.040-83	1.3.3
ГОСТ 12.2.003-91	1.3.3
ГОСТ 12.2.007.0-75	1.3.3
ГОСТ 12.2.091-2012	таблица 1.3, 1.3.3, 2.4.3
ГОСТ 12.3.019-80	2.4.3
ГОСТ 12.4.280-2014	2.4.2
ГОСТ 15.309-98	1.8.2, 2.6.1
ГОСТ 166-89	2.5.6, 2.5.7
ГОСТ 427-75	2.5.6
ГОСТ 7502-98	2.5.6
ГОСТ 9378-93	2.5.6
ГОСТ 15150-69	1.2.5, 1.2.6, 1.8.8
ГОСТ 15543.1-89	1.2.5
ГОСТ 17516.1-90	1.2.7
ГОСТ 18465-73	2.5.7
ГОСТ 21991-89	таблица 1.3
ГОСТ 22261-95	2.5.7
ГОСТ 24297-2013	2.5.1
ГОСТ 29322-2014	таблица 1.3
ГОСТ 30631-99	1.2.7
ГОСТ Р 8.568-2017	1.9.2
ГОСТ Р 15.301-2016	1.8.2, 2.6.1
ГОСТ Р 51293-99	2.5.1
ГОСТ Р 52931-2008	1.2.5, 1.2.7, 1.3.3, 2.4.5, 2.5.8
ГОСТ Р МЭК 60073-2000	таблица 1.3
ТУ 26.51.66–001–83893604–2021	1.2.4, 1.7

Инв. № подл.	
Подп. и дата	
Взаим. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм	Номер листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа	Подп.	Дата
	изменённых	заменённых	новых	аннулированных					

Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Инв. № подл.	ПМИ 26.51.66–001–83893604–2021					Лист
						15
Изм	Лист	№ Документа.	Подпись.	Дата		