НА БЛАНКЕ ОРГАНИЗАЦИИ

НА ЭЛЕКТРОННУЮ ПОЧТУ [test@niitm.spb.ru](mailto:a.savushkin@niitm.spb.ru)

|  |  |
| --- | --- |
| От\_\_\_\_\_ Исх.№\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Генеральному директору  АО "НИИ ТМ" Антонову О.Ю.  Начальнику 388 ВП МО РФ**\***  Писному Г.Ю. |

Уважаемый Олег Юрьевич!

Уважаемый Григорий Юрьевич!**\***

Прошу Вас рассмотреть возможность проведения испытаний наших изделий:

|  |
| --- |
|  |
| (наименование изделия) |

в количестве \_\_\_\_\_\_\_ штук,

в соответствии с выпиской из программ и методик испытаний

|  |  |
| --- | --- |
| \_\_\_\_.\_\_\_\_\_\_.\_\_\_ ПМ |  |
| (децимальный номер программы испытаний) |

Приложение - выписка из программ и методик испытаний изделия

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | \_\_\_\_.\_\_\_\_\_\_.\_\_\_ ПМ | на | листах в 1 экз. |
| (наименование изделия) |  | (децимальный номер программы испытаний) |  |  |

|  |
| --- |
|  |
| (И.О. Фамилия) |

Генеральный директор

|  |
| --- |
|  |
| (И.О. Фамилия) |

Начальник \_\_\_ ВП МО РФ**\***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Исп. |  |  |  |
|  | (должность) |  | (Фамилия Имя Отчество) |
|  | | | |
| (вид связи, телефон, эл. почта) | | | |

\* - для изделий, подлежащих контролю со стороны ВП МО РФ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | \_\_\_\_.\_\_\_\_\_\_.\_\_\_ ПМ |
| (наименование изделия) |  |  | (децимальный номер программы испытаний) |

Выписка из программы и методик испытаний изделия

|  |  |
| --- | --- |
| ХХХХ |  |
| (ЕКПС изделия, для изделий в соответствии с Федеральным законом от 4 мая 2011 г. № 99-ФЗ "О лицензировании отдельных видов деятельности") |  |

Массогабаритные характеристики изделия

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Масса изделия – |  | кг. |
|  |  |  |
| Габариты изделия – |  | мм. |
| Количество изделий - | Д х Ш х В | шт. |
|  |  |  |

Методы контроля выполнения требований стойкости, прочности и устойчивости к воздействующим факторам изделия

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | \_\_\_\_.\_\_\_\_\_\_.\_\_\_ ПМ |
| (наименование изделия) |  | (децимальный номер программы испытаний) |

**3.4.6 Проверка "наименование изделия" на устойчивость к воздействию пониженной температуры окружающей среды (1.1.3.5) осуществляется в климатической камере следующим образом.**

Перед началом испытания проводят внешний осмотр изделия и проверяют его работоспособность в объеме \_\_\_\_\_\_\_\_ в нормальных климатических условиях. Состояние аппаратуры и значения параметров, определенные в ходе предыдущих испытаний изделия, могут быть приняты за исходные перед началом настоящей проверки.

Изделие в выключенном состоянии помещаютв климатическую камеру, устанавливают температуру, равную пониженной рабочей температуре среды. Изделие выдерживают при рабочей пониженной температуре в выключенном состоянии в течение времени, достаточного для установления теплового равновесия по всему объему. После этого изделие включают, проверяют ее работоспособность, работу органов настройки и коммутации.

Изделие выключают. Температуру в камере повышают до нормальной и после выдержки в течение времени, достаточного для прогрева аппаратуры по всему объему, извлекают изделие из камеры, производят его внешний осмотр и проверку работоспособности.

Изделиесчитают выдержавшим испытания, если после воздействия пониженной рабочей температуры среды сохраняется их внешний вид и работоспособность.

**3.4.7 Проверка "наименование изделия" на устойчивость к воздействию повышенной влажности окружающей среды (п. 1.1.3.4) осуществляется в камере влажности в циклическом режиме.**

Перед началом испытания проводят внешний осмотр изделия и проверяют его работоспособность в объеме \_\_\_\_\_\_ в нормальных климатических условиях. Состояние аппаратуры и значения параметров, определенные в ходе предыдущих испытаний изделия, могут быть приняты за исходные перед началом настоящей проверки.

Изделиев выключенном состоянии помещают в камеру влажности и подвергают воздействию непрерывно следующих друг за другом циклов продолжительностью по 24 часа. Общее число циклов – 10.

Каждый цикл состоит из следующих этапов.

Температуру в камере повышают до плюс 40 °С в течение 1 – 3 часов. Относительная влажность воздуха в этот период должна быть не менее 98 %. В течение этого периода повышения температуры на аппаратуре должна иметь место конденсация влаги.

В камере поддерживают температуру плюс 40 °С в течение 12 часов от начала цикла. Относительная влажность в этот период должна быть 93 %.

Температуру в камере понижают до плюс 35 °С в течение 4 – 9 часов. В течение этого периода относительная влажность должна быть не менее 98 %.

В камере поддерживают температуру плюс 35 °С и относительную влажность 98 % до конца цикла.

В последнем цикле при температуре плюс 35 °С и относительной влажности 98 % проводят контроль работоспособности аппаратуры. Время выдержки аппаратуры во включенном состоянии должно быть минимально необходимым для контроля работоспособности.

В период контроля работоспособности на изделии не должно быть конденсированной влаги.

Изделие извлекают из камеры влажности и после выдержки в нормальных климатических условиях в течение 6 часов производят ее внешний осмотр и контроль работоспособности.

Изделие считают выдержавшим испытания, после воздействия повышенной влажности сохраняется их внешний вид и работоспособность.

**3.4.8 Проверка устойчивости изделия к повышенной температуре среды**

Проверка устойчивости изделия к повышенной температуре среды (п. 1.1.3.9) осуществляется согласно п. 5.1 ГОСТ РВ 20.57.306 в объеме пп. 5.1.8 – 5.1.11.

Время выдержки – 2 часа.

Изделие считают выдержавшим испытания, если после воздействия повышенной температуры среды сохраняется внешний вид и работоспособность.

**3.4.9 Проверка устойчивости "наименование изделия" при пониженной температуре среды**

Проверка устойчивости изделия при пониженной температуре среды (п. 1.1.3.9) осуществляется согласно п. 5.2 ГОСТ РВ 20.57.306 в объеме пп. 5.2.2 – 5.2.7.

Время выдержки – 2 часа.

Изделие считают выдержавшим испытания, если после воздействия пониженной температуры среды сохраняется внешний вид и работоспособность.

**3.4.10 Проверка устойчивости изделия к изменениям температуры среды**

Проверка устойчивости изделияк изменениям температуры среды (п. 1.1.3.9) осуществляется согласно п. 5.4 ГОСТ РВ 20.57.306 в объеме метода 2 (п. 5.4.4).

Количество циклов испытаний – не более трех.

Изделие считают выдержавшим испытания, если после воздействия изменения температуры среды сохраняется внешний вид и работоспособность.

|  |  |
| --- | --- |
| СОГЛАСОВАННО  Руководитель ИЦ АО «НИИ ТМ» | УТВЕРЖДАЮ  Представитель АО «ХХХХХ» |
|  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.А. Савушкин | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия |
|  |  |
| Представитель 388 ВП МО РФ**\*** | Представитель \_\_\_ ВП МО РФ**\*** |
|  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия |

\* - для изделий, подлежащих контролю со стороны ВП МО РФ

Примечания: указанный в шаблоне объем испытаний приведен для примера и должен быть откорректирован в соответствии с существующими потребностями Заказчика.

С полным списком испытаний, оказываемых испытательным центром АО "НИИ ТМ", можно ознакомиться на сайте <http://www.niitm.spb.ru/uslugi/ispytatelniy_centr/>