

УТВЕРДЛНО

Указанием Министерства тяжелого и транспортного машиностроения
от 22.12.82 № ЕМ-002/15506

Система технологической подготовки производства

КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ОСТ 24.001.22-82

Заместитель начальника Технического управления

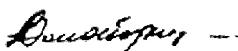

Б.М. Боков

Начальник отдела стандартизации и метрологии Технического управления


Г.И. Ковалчук

Воронежский проектно-технологический институт машиностроительных машин ХУУ очкари КПСС (Воронежпроектмаш)

Директор института


И.Г. Лебедев

Главный инженер института

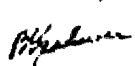

Д.Н. Сосулин

Заведующий отделом технологической стандартизации и метрологии,

руководитель темы


В.Г. Старов

Исполнитель, инженер-конструктор №.


В.И. Ульяниченко

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Система технологической подготовки производства	ОСТ 24.001.22-82
Контроль технологической дисциплины	Взамен ОСТ 24.001.22-77

Указанием Министерства тяжелого и транспортного машиностроения от 22.12.82 № ЕМ-002/15506 срок введения установлен

с 01.07.83

Настоящий стандарт устанавливает единый порядок планирования, организации, проведения и оформления результатов контроля технологической дисциплины (КТД) на предприятиях, производственных и научно-производственных объединениях (в дальнейшем - предприятиях) Министерства тяжелого и транспортного машиностроения (Минтяжмаша) в условиях единичного, серийного и массового производства.

Стандарт разработан на основе и в дополнение ГОСТ 16.310-78 и методических указаний РДМУ 60-75.

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Технологическая дисциплина, согласно определения ГОСТ 14.004-74, - соблюдение точного соответствия технологического процесса изготовления или ремонта изделия

требованиям конструкторской и технологической документации.

ХТД предполагает собой проверку соответствия выполняемых технологических процессов требованиям технологической и конструкторской документации с целью выявления и устранения причин отклонений в обеспечении требуемого качества изделия и его стабильности.

1.2. Составление технологической дисциплины является условием функционирования комплексной системы управления качеством продукции и эффективным использованием ресурсов (КС УКП и ЭИР) и одним из основных критериев оценки возможности предприятия выпускать заданный стабильного качества, установленное ОСТ 24.001.19-82.

1.3. Основой технологической дисциплины является:

выполненные требования технологической, конструкторской и организационно-технической документации, действующей на предприятии и в отрасли;

укомплектованность рабочих мест технологическими основами – включением согласно требованиям технологической документации.

Ответственность за соблюдение всех установленных требований к технологической документации по составу, комплектности, а также в части разработки, оформления, внедрения и ее пересмотра несут главные специалисты (главный конструктор, главный технолог, главный металлург, главный сварщик) предприятия.

Ответственность за нарушение технологической дисциплины несут непосредственные исполнители, а также производственные мастера и начальники цехов.

1.4. Технологические процессы, разработанные предприятием

и сторонними организациями, должны быть утверждены:

на важнейшие детали (сборочные единицы), от которых в значительной степени зависит надежность (долговечность, безотказность) изделия в работе, - главным инженером предприятия, на все остальные детали (сборочные единицы) - главными специалистами.

Технологические процессы, разработанные для предприятий проектно-технологическими институтами, должны быть согласованы с предприятием-заказчиком.

1.5. Перечень важнейших деталей (сборочных единиц) составляет главный конструктор предприятия, который согласовывает его с главными специалистами, начальником ОТК и одуховленной надежностью. В обязательном порядке указанный перечень должен составляться на задания, перечисленные в приложении 2
ОСТ 24.001.08-76.

Перечень утверждается главным инженером предприятия.

1.6. КТД должна осуществляться в ходе производства путем автоматических и специальных проверок:

обследования технологических процессов;
оборудования и соединений на технологическую точность;
метрологического ободливания.

1.7. Ответственность за организацию КТД на предприятии несут главный инженер, главные специалисты и начальники ОТК предприятия.

2. КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Организация контроля технологической дисциплины

2.1.1. Организация КТД должна включать:

- планирование КТД;

разработку, согласование и утверждение графиков КТД;

разработку, согласование и утверждение графиков проверок оснастки и оборудования на технологическую точность;

- проведение и оформление результатов КТД;

проверки соблюдения технологических процессов (операций) с составлением протоколов КТД или записью результатов проверок в цеховые журналы учета КТД;

проверки оснастки на технологическую точность с записью результатов проверок в паспорт технологической оснастки или в цеховой журнал;

проверки оборудования на технологическую точность с составлением акта проверки;

проверки достоверности средств измерений;

разработку мероприятий по устранению нарушений технологической дисциплины и сроков их выполнения.

2.1.2. Контроль технологической дисциплины должен осуществляться путем:

последневного контроля;

периодического контроля;

летучего контроля;

специального (инспекционного, ведомственного) контроля.

2.1.3. При КТД необходимо проверять:

– состояние технологической и конструкторской документации:

наличие на участке технической документации (чертежей, технологических процессов и инструкций), по которой должно производиться выполнение работ;

степень физического износа документации, находящейся на рабочих местах;

соответствие документации требованиям стандартов ЕСКД, ЕСТД, ЕСТПШ, отраслевых НТД и стандартов предприятия по составу, комплектности и оформлению;

современность и правильность внесения изменений;

– соблюдение технологического процесса:

точность и стабильность технологического процесса, в соответствии с ГОСТ 16.304-74 – ГОСТ 16.306-74;

последовательность выполнения операций в соответствии с технологическим процессом;

соответствие примененных оборудования, технологической и контрольной оснастки, инструмента требованиям технологической документации;

соответствие межоперационных припусков и размеров требованиям конструкторской и технологической документации;

соответствие установленных режимов обработки требованиям технологического процесса;

соответствие заготовки чертежу (草图), для особо ответственных деталей – наличие сертификата исходового материала заготовки;

соответствие вспомогательных материалов (электродов, флюсов, шихтовых и т.д.) требованиям технической документации;

правильность выполнения транспортно-складочных операций;

соблюдение условий хранения изделий;

соблюдение требований безопасности труда;

- наличие входного контроля материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;

- соответствие изготавливаемых деталей (сборочных единиц) требованиям технической документации:

соблюдение геометрических и функциональных параметров;

отсутствие внешних и внутренних дефектов;

наличие ярлыка, маркировки, сопроводительных документов;

- состояние средств технологического оснащения:

соблюдение условий хранения, эксплуатации;

наличие и выполнение графиков периодических проверок оборудования, технологической снастки и измерительных средств;

своевременность оформления паспортов технологической оснастки;

- состояние рабочих мест:

выполнение требований по маконеражонному хранению материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовых изделий и средств технологического оснащения;

санитарное состояние и условия труда;

соблюдение безопасности труда на рабочем месте.

Кроме того, с учетом специфики производства, дополнительно проверяется:

- в литьевых цехах:

соблюдение требований технической документации по складированию и хранению пылевых и формовочных материалов;

наличие контроля физико-механических свойств формовочных и отверневых смесей, состояния лаборатории формовочных материалов, ее оснащенность необходимыми приборами и приспособлениями;

наличие контроля качества металла по химическому составу, структуре и физико-механическим свойствам;

правильность составления шахты, загрузки шахты в плавильные агрегаты, давления дутых и расхода воздуха, наличие и состояние весов для взвешивания, правильность работы автоматизированных систем регулирования температуры в контрольно-измерительных приборах для определения температуры жидкого металла;

соблюдение режимов сушки форм, отливки и ковки, термообработки отливок, состояния термических и сушильных печей;

- на участках лакокрасочных и гальванических покрытий, консервации, упаковки:

условия хранения лакокрасочных материалов, их учет, наличие краско-предготовительных участков, порядок выдачи материалов в работу, учет отходов лакокрасочных материалов;

соответствие применяемых материалов, предусмотренных чертежами, техническими условиями и стандартами на окраску изделий;

наличие контроля концентрации электролитов, периодичность анализов и корректировка электролитов, а также их учет (регистрация).

При проверке соблюдения технологических процессов сборки

могут производиться контрольные разборки оборочных единиц.

П р и м е ч а н и е. Допускается по усмотрению руководства предприятия, вводить дополнительно новые объекты контроля с учетом специфики отдельных видов производств.

2.2. Повседневный контроль технологической дисциплины

2.2.1. Повседневный КТД должен осуществляться:

рабочими при изготовлении продукции;

контролерами (контрольными мастерами) в процессе изготовления изделий непосредственно на рабочих местах и в процессе приемки продукции;

производственными мастерами непосредственно на рабочих местах - проверяется каждый выполняемый технологический процесс по отдельным контролируемым параметрам;

технологами цехов, отделов и других должностных лицами в порядке выполнения своих служебных обязанностей.

2.2.2. Повседневный КТД может охватывать один или несколько объектов и контролируемых приемок, указанных в п.2.1.3., в соответствии с требованиями технологической документации.

2.2.3. Обнаружение при повседневном КТД нарушения технологической дисциплины следует записывать в журнал учета КТД, оформленный по форме обязательного приложения I.

Ответственность за ведение журнала учета КТД возлагается на начальника БТК цеха.

2.2.4. Журнал учета КТД с выявленными нарушениями технологической дисциплины начальник БТК направляет начальнику цеха для ознакомления и принятия соответствующих мер.

- 2.2.5. Проверка журнала учета КТД проводится:
главными специалистами предприятия или лицами или учреждениями;
комиссией базового института по вопросам технологического
обеспечения качества продукции;
комиссией Инстанции по проверке стабильности качества
продукции.

Результаты проверки оформляются в журнале учета КТД на
странице «Отметки должностных лиц о проверке журнала».

2.3. П е р и о д и ч е с к и й к о н т р о л ь т е х - н о л о г и ч е с к о й д е я в и л и и

2.3.1. Периодический КТД должен осуществляться комиссиями
по графикам КТД, составляемым на основании перечня де-
тей, сборочных единиц, подлежащих КТД.

Перечни и графики КТД следует оформлять в соответствии с
требованиями РДМУ 60-75 и обязательных приложений 2 и 3.

Графики КТД составляются главными специалистами (главным
технологом, главным металлургом, главным сварщиком), согласо-
ванных с начальником ОТК и утверждаемых главным инженером
предприятия.

Включение в перечни КТД в первую очередь подлежат техно-
логические процессы на валичные детали и сборочные единицы
на аттестованные изделия и изделия подлежащие аттестации, а
также технологические процессы по которым имеются замечания на
изделия первой и отдельные операции, определяющие качество
изготовления изделий.

При составлении графиков КТД используют материалы ОТК по
техническому анализу брака, рекламаций и замечаний от

потребителей, а также результаты предшествующих КТД.

Графики КТД должны предусматривать количество проверок, позволяющих оценивать с необходимой достоверностью состояние технологической дисциплины на предприятии (в цехе) за анализируемый период.

2.3.2. Состав комиссии устанавливает главный инженер предприятия из числа работников отделов главного технолога, главного металлурга, главного сварщика с привлечением начальника ГТК (старшего контрольного мастера, контрольного мастера) и технолога цеха (участка), на котором изготавливается проверяемая деталь (сборочная единица).

При необходимости в состав комиссии включают работников службы стандартизации, главного метролога, управления качеством продукции, отдела главного конструктора.

Председатель комиссии назначается из числа работников ОГТ (ОГМет, ОГС) или службы управления качеством продукции.

2.3.3. Организация проверки технологической дисциплины возлагается на технологическую службу – разработчика технологического процесса.

При условии разработки технологического процесса сторонними организациями, проверка возлагается на технологическую службу ОГТ (ОГМет, ОГС).

2.3.4. При периодическом контроле проверяются все контролируемые параметры, указанные в п.2.1.3. настоящего стандарт, наличие и выполнение графиков присварки оборудования в оснастке на технологическую точность, устранение нарушенной технологической дисциплины, выявленных при повседневном контроле.

2.3.6. Результаты первоначального контроля должны оформляться протоколом КТД в трех экземплярах в соответствии с требованиями РДМУ 60-75 и обязательного приложения 4.

2.3.6. Графы «Код вида отклонения» и «Код причин отклонения» протокола КТД рекомендуется заполнять для машинной обработки в соответствии с требованиями РДМУ 60-75 (приложения I, 2).

2.3.7. Протокол КТД подписывается членами и председателем комиссии; после ознакомления с ним ответственных лиц, причастных к выявленным нарушениям (производственный мастер, механик цеха и т.д.), направляется начальнику цеха для рассмотрения и принятия срочных мер, исключающих дальнейшее нарушение технологической дисциплины.

2.3.8. Если для устранения нарушений технологической дисциплины требуется определенное время или привлечение соответствующих служб предприятия, начальник цеха назначает комиссию, которая под его руководством разрабатывает мероприятия, направляемые на устранение нарушений технологической дисциплины, и заносит их в протокол КТД.

Протокол КТД согласовывается со службами предприятия, ответственными за выполнение мероприятий, и с начальником ОТК.

2.3.9. Начальник цеха в двухдневный срок обязан направить главному специалисту (главному технологу, главному металлургу, главному сварщику), для заключения, протокол КТД с принятыми мерами по устранению нарушений технологической дисциплины.

2.3.10. Главный специалист в трехдневный срок должен передать протокол КТД со своими заключениями главному инженеру предприятия для утверждения.

2.3.11. Утвержденные главным инженером протоколы КТД по одному экземпляру направляются главному специалисту, начальнику цеха и в ОТК.

2.3.12. При отсутствии нарушений технологической дисциплины протоколы КТД подписываются комиссией, начальником цеха, главным специалистом и направляются по одному экземпляру должностным лицам, указанным в п.2.3.11.

2.4. К е т у ч и й к о н т р о л ь т е х н о л о - г и ч е с к о й д и с ц и п л и н

2.4.1. Летучий КТД проводится по требованиям начальника ОТК или главных специалистов: работником ОТК или ИТР цеха, или ИТР отдела главного технолога (металлурга, сварщика, метролога, конструктора и др.).

2.4.2. Летучий КТД должен охватывать контролируемые признаки, непосредственно связанные с причиной проверки.

2.4.3. Оформление результатов летучего контроля должно осуществляться в соответствии с требованиями пп.2.3.5, 2.3.7. - 2.3.11.

2.5. С п е ц и а л ы й к о н т р о л ь т е х - н о л о г и ч е с к о й д и с ц и п л и н

2.5.1. Специальный КТД является экспериментальным и должен проводиться:

по указанию директора или главного инженера производственного объединения (ПС), предприятия;

по требование начальника ОТК и главных специалистов предприятий;

при выдаче заключений о возможности предприятия выпускать продукцию стабильного качества в соответствии с ОСТ 24.001.19-82.

2.5.2. Специальный КПД следует проводить с целью выявление общего состояния технологической дисциплины на предприятии и проверки эффективности ранее выполнявшегося контроля, а также в случае нарушений технологической дисциплины на предприятии, выявления несоответствия деталей (сборочных единиц) технической документации, в процессе сборки и испытания изделий, выявления значительного брака или получения рекламаций (замечаний) от потребителей продукции и т.п.

2.5.3. Проведение и оформление результатов специального КПД по указанию директора или главного инженера, а также по требование начальника ОТК и главных специалистов предприятий, должно осуществляться комиссией в порядке изложенному впп. 2.3.4. - 2.3.12.

2.5.4. Специальный КПД осуществляется также комиссией, создаваемыми Главной инспекцией по качеству продукции. Всесоюзными промышленными объединениями Министерства или им совместно.

2.5.5. В состав комиссий включаются высококвалифицированные специалисты аппарата Министерства, Всесоюзных промышленных объединений, головных и базовых организаций по вопросам технологического обеспечения качества продукции.

2.5.6. Состав комиссии назначается лицом, по требованию

которого проводится проверка, исходя из характера и объема проверки.

2.5.7. По указанию руководства Министерства КТД на предприятии должен включать проверку:

объектов контроля по ОСТ 24.001.20-76, приложение 5;

выполненных предприятием установленного стандартом порядка оформленных следующих документов КТД:

- журналы учета КТД;
 - графики КТД;
 - протоколы КТД;
 - графики проверки оснастки на технологическую точность;
 - паспорта технологической оснастки;
 - акта проверки оснастки на технологическую точность;
- составленные технологических процессов (выборочно по отдельным наименованиям деталей, сборочным единицам и изделиям) согласно требованиям п.2.1.3.;

степени отработки действующих технологических процессов (качества и правильность оформления актов внедрения).

Акты внедрения технологических процессов должны быть оформлены в соответствии с требованиями ГОСТ 3.3113-79 в обязательных приложениях 5 и 6.

П р и м е ч а н и е. В условиях единичного и малоносерийного производства перечень технологических процессов, которые необходимо внедрить с оформлением актов внедрения, определяет главный специалист предприятия. В случае поставки листы по кооперации в акте о внедрении технологического процесса отливки подлежат от: мастер в нач. БТК механообрабатывающего цеха по требуемому;

действующего на предприятии порядка рассмотрения выявленных нарушений технологической дисциплины, анализа брака и рекламаций;

соответствия деталей (сборочных единиц) требованиям конструкторской документации (выборочно);

обеспеченности оборудованием и оснасткой в соответствии с требованиями технологической документации;

санитарного состояния рабочих мест, безопасность и условия труда;

состоиния хранения оснастки;

действующих на предприятии систем контроля за состоянием технологического оборудования, оснастки, средств контроля; технадзора за эксплуатацией инструмента, централизованной заточки инструмента и принудительной замены инструмента на рабочих местах;

материалов специального КТД, проведенного комиссией предприятия.

2.5.8. По результатам проверки комиссия оформляет протокол КТД в пяти экземплярах по форме обязательного приложения 4.

Протокол КТД (по одному экземпляру) представляется:

Главной инспекции по качеству продукции;

Всесоюзному промышленному объединению (по подчиненности и поверенному предприятия);

соответствующей базовой организацией по вопросам технологического обеспечения качества продукции;

проверяющему предприятию.

2.6. Устранение нарушенной технологической дисциплины

2.6.1. Контроль выполнения намеченных в протоколе КТД мероприятий по устранению нарушенной технологической дисциплины осуществляется ОТК.

Ответственность за выполнение утвержденных мероприятий по устранению нарушенной технологической дисциплины возлагается непосредственно на ответственных исполнителей.

2.6.2. При выявлении нарушенной технологической дисциплины, влияющих за собой изготовление бракованной продукции или неустраненных в срок выявленных нарушений, начальник ОТК (БИК) отклоняет приемку продукции на данной операции, ставит в известность начальника цеха и при необходимости доводит до главному инженеру предприятия.

2.7. Проверка оснастки на технологическую точность

2.7.1. Проверка технологической оснастки включает:

периодическую проверку оснастки на технологическую точность;

технический осмотр состояния технологической оснастки.

2.7.2. Периодическая проверка технологической оснастки, находящейся в эксплуатации, проводится с целью предупреждения возможного снижения ее точности и предотвращения брака изделий.

2.7.3. Периодическая проверка оснастки на технологическую точность осуществляется работниками БИК цеха или метрологической службой по графикам, представленным технологической службой цеха.

2.7.4. Периодическая проверка подлежит паспортизованной оснастке, перечень которой определяет ОИТ, ОИМет, СГС.

Перечень технологической оснастки, подлежащей проверке на технологическую точность, должен быть оформлен по форме рекомендуемого приложения 7.

2.7.5. Паспортизация подлежащих оснастке (приспособлений, штаммы, прессформы, сборочно-сварочные стеллы и кантователи, оголовкодержущий инструмент) на важнейшие детали и сборочные единицы, предназначенная для выполнения ответственных и физических операций.

2.7.6. На основании перечня технологической оснастки технологическая служба цеха составляет график периодической проверки оснастки на технологическую точность по форме обязательного приложения 8, согласовывает его с главным технологом (главным металлургом, главным сварщиком), начальником ОТК или главным метрологом и утверждает главным инженером предприятия.

2.7.7. Подготовку оснастки к периодической проверке готовят участок ремонта технологической оснастки согласно графикам под непосредственным контролем технолога цеха.

2.7.8. Для периодической проверки оснастки на технологическую точность в цехах предприятий должны быть оборудованы специальные рабочие места или помещения и при необходимости оснащены требуемым мерительным инструментом и приспособлениями.

2.7.9. Результаты периодической проверки должны записываться в паспорт технологической оснастки, оформленный по форме обязательного приложения 9.

При необходимости в графике проверки оснастки на технологическую точность также делается отметка о состоянии проверенной оснастки условиями обозначениями, принимаемыми по усмотрению предприятия.

2.7.10. Технологическая оснастка, точность которой при проверке оказалась выше допустимой, подлежит ремонту в последующей проверке.

2.7.11. Паспорт технологической оснастки разрабатывает конструктор-разработчик технологической оснастки с указанием периодичности проверки, контролируемых размеров с предельными отклонениями, размеров предельного износа.

При необходимости делается эскиз или схема проверки.

Если в паспорте технологической оснастки невозможно разместить эскиз (схему), ввиду его сложности, то допускается схемка на чертеже с указанием применяемого при проверке инструмента.

2.7.12. Необходимость составления паспорта устанавливается в заказе (заявке, техническом задании) на проектирование технологической оснастки.

На покупную технологическую оснастку паспорт составляет соответствующая служба предприятия (ОГТ, ОГМет, ОГС).

2.7.13. Заполнение в традиции паспортов технологической оснастки осуществляется в соответствии с порядком, установленным на предприятии.

2.7.14. Проверку на технологическую точность крупногабаритной оснастки в случае ее сложного демонтажа, а также штампов и прессформ, допускается проводить путем выборочных

проверок изделий. Результаты этой проверки записывают в паспорт технологической оснастки, а в графике технологической оснастки делают соответствующую пометку.

2.7.15. Технологическая оснастка, не подлежащая периодической проверке, а также паспортизованная оснастка, в период между проверками подлежит техническому осмотру.

2.7.16. Технический осмотр проводится технологом цеха, производственным мастером и работником БТК путем внешнего осмотра и, в случае необходимости, путем замера контролируемых размеров детали, замера отдельных параметров оснастки, влияющих на точность изготовления детали.

2.7.17. Результаты технического осмотра должны записываться в журнал, оформленный по форме обязательного приложения 10.

2.7.18. Технический осмотр оснастки следует проводить не реже одного раза в квартал.

2.7.19. Систематический контроль за правильностью эксплуатации и состоянием режущего инструмента возлагается на отдел инструментального хозяйства.

2.7.20. Технологическая оснастка в зависимости от степени износа (надежности) подлежит ремонту и последующей проверке.

2.7.21. Организация ремонта и восстановления технологической оснастки осуществляется в соответствии с нормативом, установленным на предприятии.

2.7.22. В случае производства работ с использованием оснастки, не прошедшей проверку на технологическую точность или

изменений от установленных документацией требований. ОТК предприятия немедленно прекращает приемку продукции.

2.8. Проверка оборудования за технологическую точность

2.8.1. Технологическое металлоизделие оборудование, заявленное на выполнение чистовых и физических операций, а также литьевое и кузнечно-прессовое оборудование, неточность которого может повлечь за собой брак при дальнейшей обработке детали (сборочной единицы), должно периодически подвергаться проверке на технологическую точность в соответствии с требованиями ОСТ 24.001.25-82.

2.9. Метрологическое обслуживание

2.9.1. Метрологическое обслуживание предприятий и ведомственный надзор за состоянием измерительной техники должны производиться в соответствии с требованиями: ГОСТ 8.001-80, ГОСТ 8.002-71, ГОСТ 8.054-73, ГОСТ 8.103-73, ГОСТ 8.326-78, ОСТ 24.001.18-77, РМ 24.008.04-78.

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Образательное

**ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ДИСЦИПЛИНЫ**
(обложка журнала)

ОСТ 24.001.22-82 Форма I

(наименование ПО, предприятия)

**ЖУРНАЛ
УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ДИСЦИПЛИНЫ**

Номер № _____

27

Начало _____

Окончание _____

Ответственный
за ведение _____

(должность, кинесерти, фамилия)

CP, 22 OCT 24, 001, 22-82

ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОСТИГНОВЕННОСТИ

(вторая и последующие четные страницы)

ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

(третья и последующие нечетные страницы)

Orp.24 OCT 24.001,22-82

ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПРОЦЕССНОСТИ

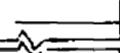
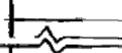
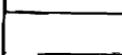
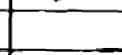
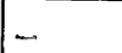
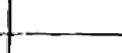
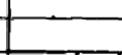
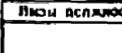
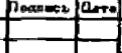
(страница для отыскания доменности лиц)

ОТЧЕТ О ПОДСЧЕТЕ ЧИСЛА ЛИПСОВЫХ ДОКУМЕНТОВ	
Лента	Расчеты по результатам измерения маркировки в пределах норм по ним (должность, подпись, фамилия)
20	20
18	18
16	16
14	14
12	12
10	10
8	8
6	6
4	4
2	2
0	0

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ФОРМА ЦВЕРЧИХ ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ, ГОДИЖАНИХ КОРПУСОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПЛАСТИКИИ НА ТР. Г.

(изданы на заглавном листе)

 	ССТ 24.00.22-82 Форма 2				
	Причина отказа, сборочных единиц, подлежащих контролю герметичности автозаправки на 10 г.	УТВЕРЖДАЮ Главный инженер (И.О.Ф.И.О.Фамилия) (Дата)			
Обозначение и наименование детали (сборочной единицы)		Обозначение изделия		Но- мер ре- гу- ля- ции	Сообщение записки
52		4С		10	53
					
					
					
					
					
					
					
					
					
					
Виды испытательных листов		Размер	Форма	Лист	Лист
4-5/20					
5					
20	18	40	20	22	10
210					

ФОРМА ПУРЧЕЙ ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ, ПОДКЛАДОК
КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19

(после каждого листа)

IPM0103ME 3

ФОРМА ГРАФИКА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСИПЛИНЫ НА 19____г.
(для каждого из заглавных листов)

Oct 24. 1911. 22-82 Corp. 27

ФОРМА ГРАФИКА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19__г.
(последующие листы)

Обозначение и количество листов (сборочной единицы)	Обозначение документа	Но- мер от- де- лени- я	Состав комиссии	Сроки исполнения									Приме- чания	Лист
				1	2	3	4	5	6	7	8	9		
82	40	10	40						12·6=72				28	215
														210
														214
														213
														212
														211
														210
20														209

ФОРМА ПРОТОКОЛА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ (первый или заглавный лист)

Oct 24. 1911. 22-82 Chp. 29

ФОРМА ПРОТОКОЛА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ (по заданию лектора)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 4

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
ОднократноеФОРМА АКТА ВНЯДРОНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА
(ОПЕРАЦИИ) И (ИЛИ) ОСНАСТИ

ОСТ 24.001.22-82 Форма 5	
МИНИСТЕРСТВО ГЛЯДЕЛОГО И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	
(наименование ПО, предприятия)	
УТВЕРЖДАЮ	
(должность)	
(подпись, инициалы, фамилия)	
Даты:	
А. Н. Т. Н.	
внедрение технологического процесса (операции) и (или) оснастки	
по	(изыскование комплекта технологических документов, в виде листов.)
из	(изыскание комплекта технологических документов, в виде листов.)
из	(изыскование деталей, запасов или остатков)
(обозначение детали, запаса или остатка)	
Составная комиссия в составе:	
председателя	(должность, фамилия, инициалы)
и членов комиссии	(должность, фамилия, инициалы)
Горяческий процесс основан на обходеным оборудованием, вспомогательным оборудованием, вспомогательным технологиями, опробован в цехе № (на участке №) на партии изделий в количестве _____ шт. и обеспечивают их изготовление в полном соответствии с требованиями конструкторского документа и технологических условий.	
Ожидаемые (расчетные) технико-экономические показатели от внедрения технологического процесса:	
1. Снижение трудоемкости продукции, нормо-часов _____	
2. Экономия металла, тонн _____	
Председатель комиссии	(подпись, дата)
Члены комиссии	(подпись, дата)
20	210

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

ФОРМА АКТА ИЗВЕЩЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА
ОЛИМПИКИ
(лицевая сторона)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 6

МИНИСТЕРСТВО
ТЯЖЕЛОГО И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

УТВЕРЖДАЮ

(должность)

(подпись, инициалы, фамилия)

(дата)

А К Т № _____

внедрения технологического процесса отливки

№ _____
(назначение и обозначение детали)

(номер заготовки (модели), вариант, поз.)

М.и., испытавшийся, составлен настоящий акт в том, что
отлитые по _____

заготовки детали, проверенные за плотность размоткой и мехобра-
боткой _____

соответствуют техническим требованиям чертежа заготовки детали

210

**ФОРМА АРТА
БИЛДЕРШИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА
ОТЛИВОК
(обратная сторона)**

INTRODUCTION 7

Рекомендуемое

(перевод на английский язык)

ФОРМА ПЕРВИЧНОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТИКИ, ПОДЛІГАЮЩІЙ ПРОВЕРКІ НА ТЕХНОЛОГІЧНУЮ ТОЧНІСТЬ НА 19 г.

(последующая заметка)

ФОРМА ГРАФИКА ПРОИЗВОДСТВА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТИКИ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ
(первый или заглавный лист) 60

ФОРМА ГРАФИКА ПРОСЛЕКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТИ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ТОЧНОСТЬ (последующие листы)

Oct 24. 1911. 22-62 Exp. 37

ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТИ
(заглавный лист)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 9												
21	Завод		ПАСПОРТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТИ			Образательное оснастки		Изменяющее оснастки		Испытательное оснастки		
22	Изделение (изделие- шаблон, обознач- нено, обозначено)		Деталь №			Но- мер заго- ра жки		Порядок испытания		Срок испытания		
	40		15 35			10		22		8 35 10		
23	Разра- ботчик		(наименование стадии или организаций)									
			изготовление, номер схемы участка изготовление блоков									
	изготовитель		изготовлен(а) каготовлен(а)									
			в соответствии с чертежом дата изгото-лены 19__г.									
		Начальник цеха Производственный мастер Контролер ОТК										
		Испытатель(а) в работе изменяющее оснастки										
испытатель изменяющей оснастки		в цехе и приемки										
		годами для эксплуатации Акт наладки № от 10__г.										
		Технолог цеха Производственный мастер Контролер ОТК										
		Приложение 9										
		Разраб.		(Фамилия)		(Подпись)		Дата		Лист		
		Прое.										
		Техн.										
24		Рабоч. Чертеж. Позиция Дата Нач.отв										
25		7 10 20 20 20 9					40		20 20 10 5			
26												

ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ
(второй лист)

ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

(третий лист)

ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ОСНАСТИКИ

(четвертый лист)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 0а					
Сведения о ремонте					
№	Основания для ремонта	Вид ремонта	Исполнитель	Дата получения из ремонта	Запечатка контролёра ОТК (метролога)
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					
101					
102					
103					
104					
105					
106					
107					
108					
109					
110					
111					
112					
113					
114					
115					
116					
117					
118					
119					
120					
121					
122					
123					
124					
125					
126					
127					
128					
129					
130					
131					
132					
133					
134					
135					
136					
137					
138					
139					
140					
141					
142					
143					
144					
145					
146					
147					
148					
149					
150					
151					
152					
153					
154					
155					
156					
157					
158					
159					
160					
161					
162					
163					
164					
165					
166					
167					
168					
169					
170					
171					
172					
173					
174					
175					
176					
177					
178					
179					
180					
181					
182					
183					
184					
185					
186					
187					
188					
189					
190					
191					
192					
193					
194					
195					
196					
197					
198					
199					
200					
201					
202					
203					
204					
205					
206					
207					
208					
209					
210					
211					
212					
213					
214					
215					
216					
217					
218					
219					
220					
221					
222					
223					
224					
225					
226					
227					
228					
229					
230					
231					
232					
233					
234					
235					
236					
237					
238					
239					
240					
241					
242					
243					
244					
245					
246					
247					
248					
249					
250					
251					
252					
253					
254					
255					
256					
257					
258					
259					
260					
261					
262					
263					
264					
265					
266					
267					
268					
269					
270					
271					
272					
273					
274					
275					
276					
277					
278					
279					
280					
281					
282					
283					
284					
285					
286					
287					
288					
289					
290					
291					
292					
293					
294					
295					
296					
297					
298					
299					
300					
301					
302					
303					
304					
305					
306					
307					
308					
309					
310					
311					
312					
313					
314					
315					
316					
317					
318					
319					
320					
321					
322					
323					
324					
325					
326					
327					
328					
329					
330					
331					
332					
333					
334					
335					
336					
337					
338					
339					
340					
341					
342					
343					
344					
345					
346					
347					
348					
349					
350					
351					
352					
353					
354					
355					
356					
357					
358					
359					
360					
361					
362					
363					
364					
365					
366					
367				</td	

ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНОВАНИ

(пятью шагами)

10 Помешайтесь вместе четвертого листа в паспорта инструментов

ПРИЛОЖЕНИЕ 10
Образательное

ФОРМА ЖУРНАЛА ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСМОТРА
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ
(титульный лист)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 10

(изменение ПО, предприятия)

20

Ж У Р Н А Л

ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСМОТРА
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

по штуке _____

10 ____.

237

ОСТ 24.001.22-82 Стр. 43

ФОРМА ЖУРНАЛА ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСМОТРА
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТИ

(первый и последующие листы)

Номер последовательности	Обозначение и наименование технологической оснастки	Контролируемые параметры	Заключение ОТК	Подпись	Отметка о проведении ремонта по заключению ОТК		Подпись
					С	Е	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							
53							
54							
55							
56							
57							
58							
59							
60							
61							
62							
63							
64							
65							
66							
67							
68							
69							
70							
71							
72							
73							
74							
75							
76							
77							
78							
79							
80							
81							
82							
83							
84							
85							
86							
87							
88							
89							
90							
91							
92							
93							
94							
95							
96							
97							
98							
99							
100							
101							
102							
103							
104							
105							
106							
107							
108							
109							
110							
111							
112							
113							
114							
115							
116							
117							
118							
119							
120							
121							
122							
123							
124							
125							
126							
127							
128							
129							
130							
131							
132							
133							
134							
135							
136							
137							
138							
139							
140							
141							
142							
143							
144							
145							
146							
147							
148							
149							
150							
151							
152							
153							
154							
155							
156							
157							
158							
159							
160							
161							
162							
163							
164							
165							
166							
167							
168							
169							
170							
171							
172							
173							
174							
175							
176							
177							
178							
179							
180							
181							
182							
183							
184							
185							
186							
187							
188							
189							
190							
191							
192							
193							
194							
195							
196							
197							
198							
199							
200							
201							
202							
203							
204							
205							
206							
207							
208							
209							
210							
211							
212							
213							
214							
215							
216							
217							
218							
219							
220							
221							
222							
223							
224							
225							
226							
227							
228							
229							
230							
231							
232							
233							
234							
235							
236							
237							
238							
239							
240							
241							
242							
243							
244							
245							
246							
247							
248							
249							
250							
251							
252							
253							
254							
255							
256							
257							
258							
259							
260							
261							
262							
263							
264							
265							
266							
267							
268							
269							
270							
271							
272							
273							
274							
275							
276							
277							
278							
279							
280							
281							
282							
283							
284							
285							
286							
287							
288							
289							
290							
291							
292							
293	</						

ПЕРЕЧЕНЬ
документов, на которые имеются ссылки
в стандарте

Продолжение

Обозначение документа	Номер пункта стандарта	Обозначение документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 3.3113-79	2.5.7.	ОСТ 24.001.08-76	1.5.
ГОСТ 8.001-80	2.9.1.	ОСТ 24.001.18-77	2.9.1.
ГОСТ 8.002-71	2.9.1.	ОСТ 24.001.19-82	1.2., 2.5.1.
ГОСТ 8.054-73	2.9.1.	ОСТ 24.001.20-76	2.5.7.
ГОСТ 8.103-73	2.9.1.	ОСТ 24.001.25-82	2.8.1.
ГОСТ 8.326-78	2.9.1.	РДМУ 60-75	Вводная часть,
ГОСТ 14.004-74	1.1.		2.3.1., 2.3.5.,
ГОСТ 16.304-74-	2.1.3.		2.3.6.
ГОСТ 16.306-74			
ГОСТ 16.310-78	Вводная часть	РДМ 24.008.04-78	2.9.1.

Лист регистрации изменений

Порядковый номер изменений	Номер листов (страниц)				Дата и номер указания об утверждении	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	номерных	замечаний	номерных	аннексов				