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

Система технологической подготовки производства

КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОСТ 24.001.22-82

Заместитель начальника Технического управления — В.М.Боков

Начальник отдела стандартизации и метрологии Технического управления — Г.И.Коляда

Ворошиловградский проектно-технологический институт машиностроения имени XXVI съезда КПСС (ВорошиловградПТИМаш)

Директор института — М.Г.Лапшин

Главный инженер института — Ю.М.Захлина

Заведующий отраслевым отделом технологической стандартизации и метрологии, руководитель темы — В.Г.Старов

Исполнитель, инженер-конструктор Iк. — В.И.Удовиченко

gost.e-ecolog.ru

УДК 658.512 : 658.562

Группа Т53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Система технологической подготовки производства

КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОСТ 24.001.22-82

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 16.320-78 и методических указаний РДМУ 60-75.

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

требованиям конструкторской и технологической документации.

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

1.2. Соблюдение 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 изделия стабильного качества, устанавливаемой ОСТ 24.001.19-82.

1.3. Основой технологической дисциплины являются:

выполнение требований технологической, конструкторской и организационно-технической документации, действующей на предприятия и в отрасли;

укомплектованность рабочих мест технологическим оснащением 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 зависят 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 службой надежности. В обязательном порядке указанный перечень должен составляться на изделия, перечисленные в приложении 2 ОСТ 24.001.08-76.

Перечень утверждается главным инженером предприятия.

1.6. КТД должен осуществляться в ходе производства путем систематических и специальных проверок:

соблюдения технологических процессов;

оборудования и оснастки на технологическую точность;

метрологического обслуживания.

1.7. Ответственность за организацию КТД на предприятии несут главный инженер, главные специалисты и начальник 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 цеховый 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:

повседневного контроля;

периодического контроля;

летучего контроля;

специального (инспекционного, ведомственного) контроля.

2.I.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, ЕСТПП, отраслевых НТД и стандартов предприятия по составу, комплектности и оформлению;

своевременность и правильность внесения изменений;

- соблюдение технологического процесса:

точность и стабильность технологического процесса, в соответствии с ГОСТ I6.304-74 - ГОСТ I6.306-74;

последовательность выполнения операций в соответствии с технологическим процессом;

соответствие применения 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 (эскизу), для особо ответственных деталей - наличие сертификата исходного материала заготовки;

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

правильность выполнения транспортно-складских 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 клейма, маркировки, сопроводительных документов;

- состояние средств технологического оснащения:

соблюдение условий хранения, эксплуатации;

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

своевременность оформления паспортов технологической оснастки;

- состояние рабочих мест:

выполнение требований по межоперационному 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 проверяются:

- в литейных цехах:

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

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

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

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

соблюдение режимов сушки форм, стержней и ковшей, термообработки отливок, состояния термических и сушильных печей;

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

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

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

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

При проверке соблюдения технологических процессов сборки

могут производиться контрольные разборки сборочных единиц.

Примечание. 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 другими должностными лицами в порядке исполнения своих служебных обязанностей.

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

2.2.3. Обнаруженные при повседневном КТД нарушения технологической дисциплины следует записывать в журнал учета КТД, оформленный по форме обязательного приложения 1.

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 ими уполномоченными;

комиссией базового института по вопросам технологического обеспечения качества продукции;

комиссией Минтяжмаша по проверке стабильности качества продукции.

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

2.3. Периодический контроль технологической дисциплины

2.3.1. Периодический КТД должен осуществляться комиссиями по графикам КТД, составленным на основании перечня деталей, 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), согласовываются с начальником ОТК и утверждаются главным инженером предприятия.

Включению в перечни КТД в первую очередь подлежат технологические процессы на важнейшие детали и сборочные единицы на аттестованные изделия и изделия подлежащие аттестации, а также технологические процессы по которым имелись замечания за истекший период 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 БТК (старшего контрольного мастера, контрольного мастера) и технолога цеха (участка), на котором изготавливается проверяемая деталь (сборочная единица).

При необходимости в состав комиссии включаются работники 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 правила, указанные в п.2.1.3. настоящего стандарта, наличие и выполнение графиков проверки оборудования и оснастки на технологическую точность, устранение нарушений технологической дисциплины, выявленных при повседневном контроле.

2.3.5. Результаты периодического 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 причины 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.п.), 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, направленные 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. Летучий контроль технологической дисциплины

2.4.1. Летучий КТД проводится по требованию 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 прочной 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. Специальный контроль технологической дисциплины

2.5.1. Специальный КТД является инспекционным и должен проводиться:

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

по требованию начальника ОТК и главных специалистов предприятия;

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

2.5.2. Специальный КТД следует проводить с целью выявления 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 КТД по указанию директора или главного инженера, а также по требованию начальника ОТК и главных специалистов предприятия, должно осуществляться комиссией в порядке изложенном в пп. 2.3.4. - 2.3.12.

2.5.4. Специальный КТД осуществляется также комиссиями, создаваемыми Главной инспекцией по качеству продукции, Всесоюзными промышленными объединениями Минстеротрма или ими совместно.

2.5.5. В состав комиссий включаются высококвалифицированные специалисты аппарата Минстеротрма, 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;

выполнения предприятием установленного стандартом порядка оформления следующих документов КТД:

- журнала учета КТД;
- графика КТД;
- протокола КТД;
- графика проверки оснастки на технологическую точность;
- паспорта технологической оснастки;
- акта проверки оборудования на технологическую точность;

соблюдения технологических процессов (выборочно по отдельным важнейшим деталям, сборочным единицам и изделиям) согласно требованиям п.2.1.3.;

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

Акты внедрения технологических процессов должны быть оформлены в соответствии с требованиями ГОСТ 3.1113-79 и обязательных приложений 5 и 6.

Примечание. В условиях единичного и мелкосерийного производства перечень технологических процессов, которые необходимо внедрять с оформлением актов внедрения, определяет главный специалист предприятия. В случае поставки литья по кооперации в акте о внедрении технологического процесса отливки подписи от. мастер и нач. БТК механообрабатывающего цеха не требуются;

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;

состояния 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 проверяемого предприятия);

соответствующей базовой организации по вопросам технологического обеспечения качества продукции;

проверяемому предприятию.

2.6. Устранение нарушений технологической дисциплины

2.6.1. Контроль выполнения намеченных в протоколе КТД мероприятий по устранению нарушений технологической дисциплины осуществляет ОТК.

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

2.6.2. При выявлении нарушений технологической дисциплины, влекущих за собой изготовление бракованной продукции или неустранение в срок выявленных нарушений, начальник ОТК (БТК) отклоняет приемку продукции на данной операции, ставит в известность начальника цеха и при необходимости докладывает 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 БТК цеха или метрологической службы по графикам, представленным технологической службой цеха.

2.7.4. Периодической проверке подлежит паспортизованная оснастка, перечень которой определяет ОГТ, ОГМет, СГС.

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

2.7.5. Паспортизации подлежит оснастка (приспособления, штампы, прессформы, сборочно-сварочные стенды и кантователи, слесарно-режущий инструмент) на важнейшие детали и сборочные единицы, предназначенная для выполнения ответственных и финишных 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 готовит 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 условными обозначениями, принимаемыми по усмотрению предприятий.

2.7.10. Технологическая оснастка, точность которой при проверке оказалась ниже допустимой, подлежит ремонту и 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 ссылка на чертеж 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 и хранение 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 пресс-форм, 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 (неправности) подлежит ремонту и последующей проверке.

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

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

имеющей отклонения от установленных документацией требований, ОТК предприятия немедленно прекращает приемку продукции.

2.8. Проверка оборудования на технологическую точность

2.8.1. Технологическое металлорежущее оборудование, занятое на выполнении чистовых и финишных операций, а также литейное 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, РТМ 24.008.04-78.

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Обязательное

ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

(обложка журнала)

ОСТ 24.001.22-82 Форма I

_____
(наименование ПО, предприятия)

ЖУРНАЛ
УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ДИСЦИПЛИНЫ

Цеха № _____

Начат _____

Окончен _____

Ответственный
за ведение _____

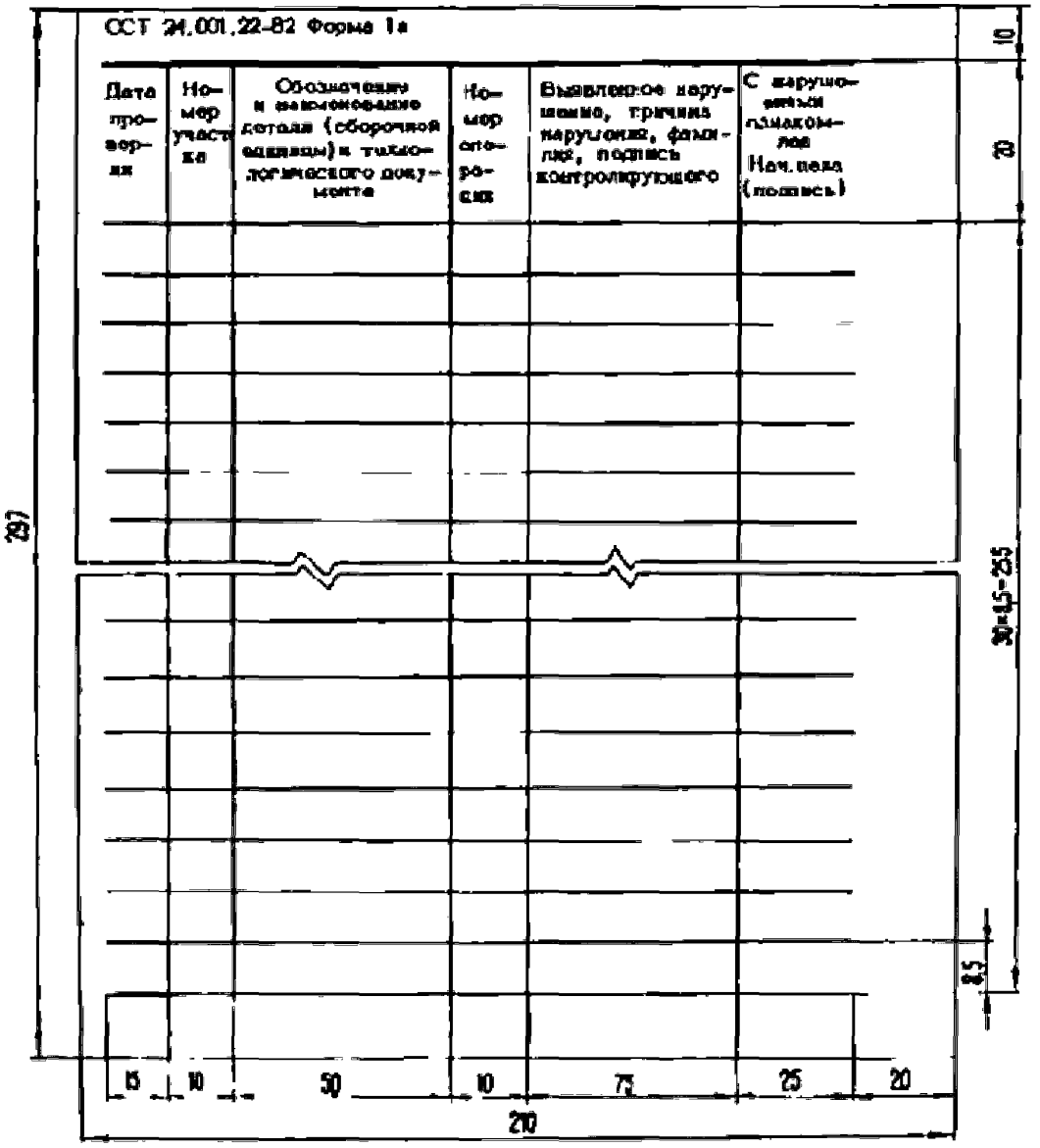
_____
(должность, инициалы, фамилия)

297

210

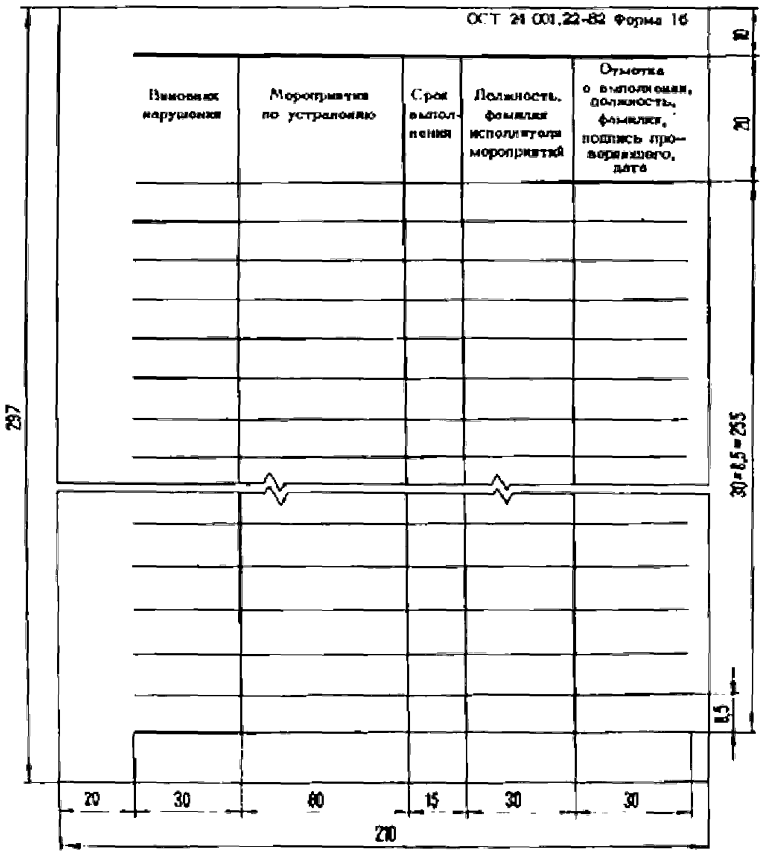
ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

(вторая и последующие четные страницы)



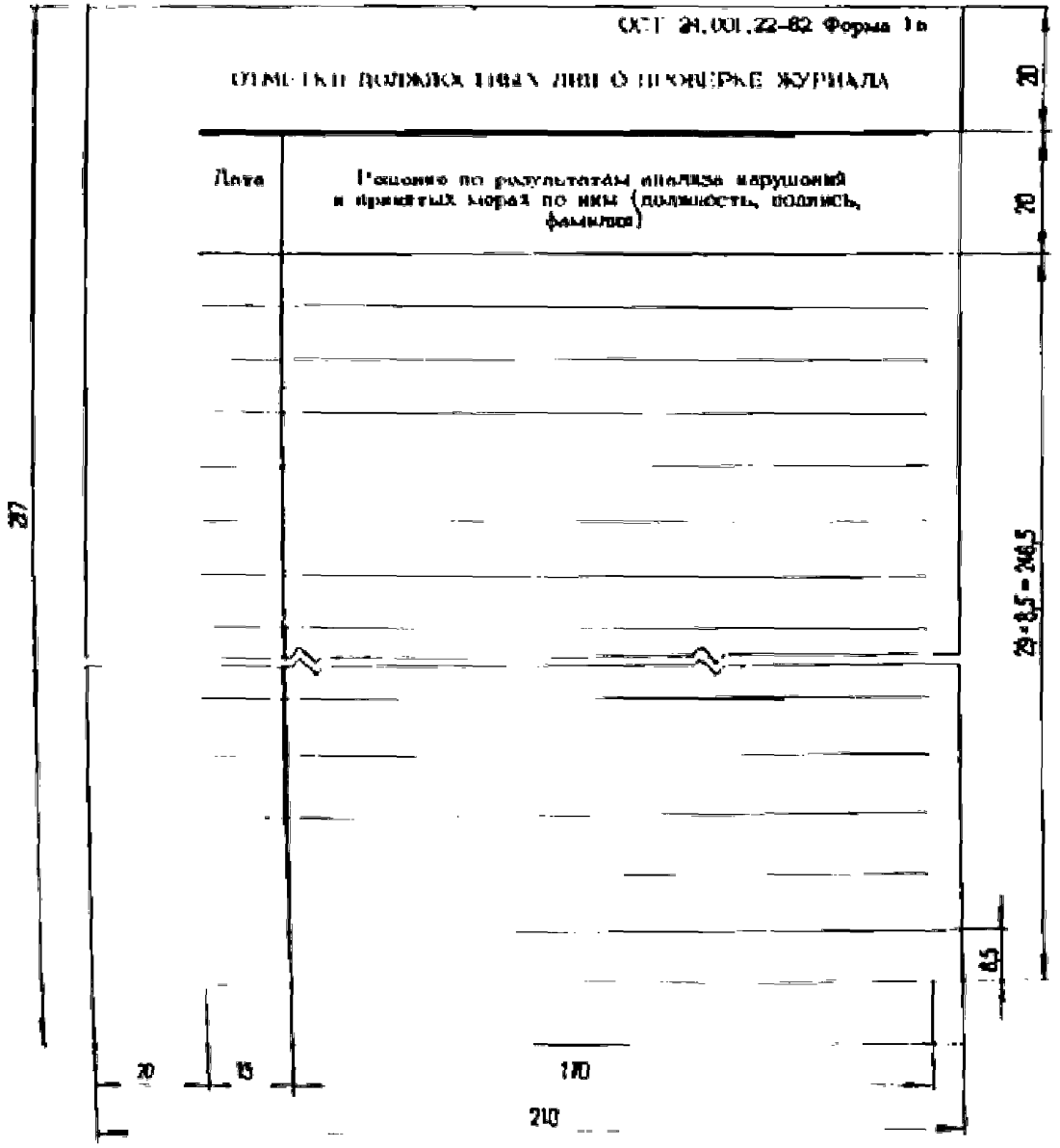
ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

(третьи и последующие нечетные страницы)



ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

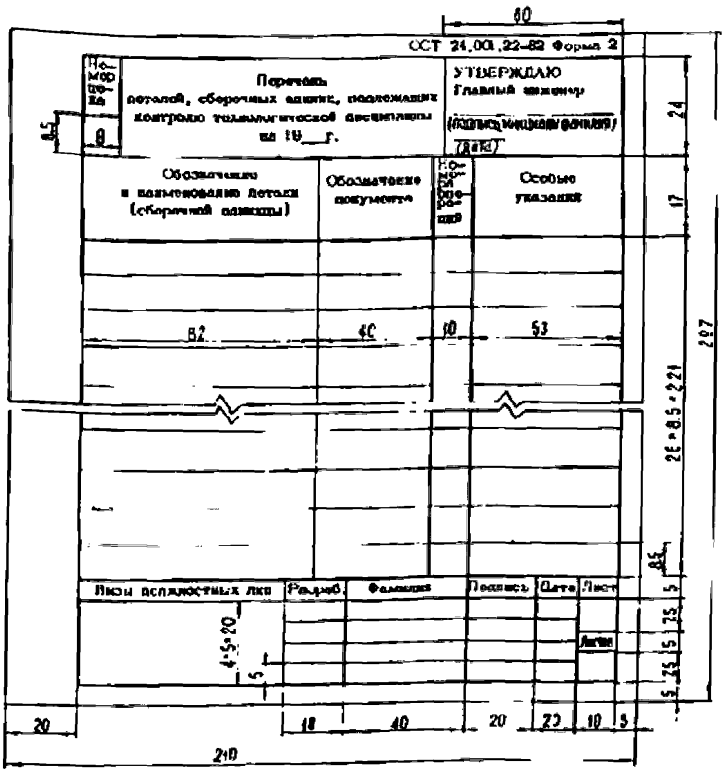
(страница для отметок должностных лиц)



ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

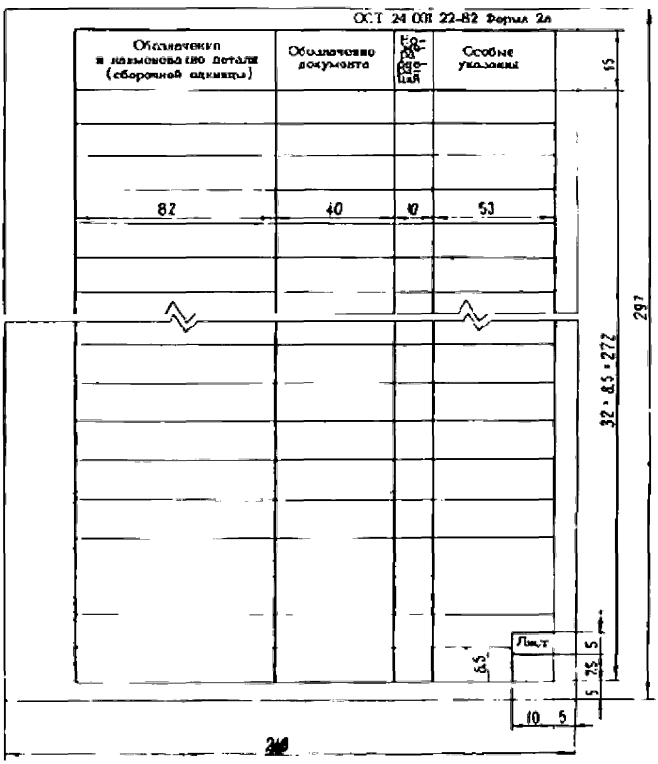
ФОРМА ПЕРЕЧНЯ ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ, ПОДЛЕЖАЩИХ КОНТРОЛЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19___г.

(первый или заглавный лист)



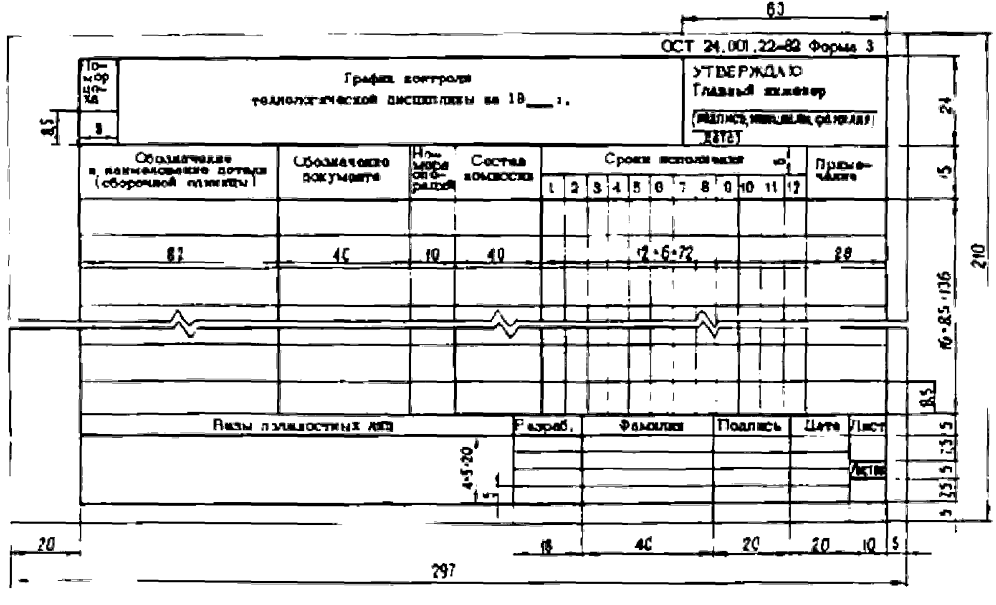
ФОРМА ПЕРЕЧНЯ ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ, ПОДЛЕЖАЩИХ КОНТРОЛЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19___ г.

(последующие листы)



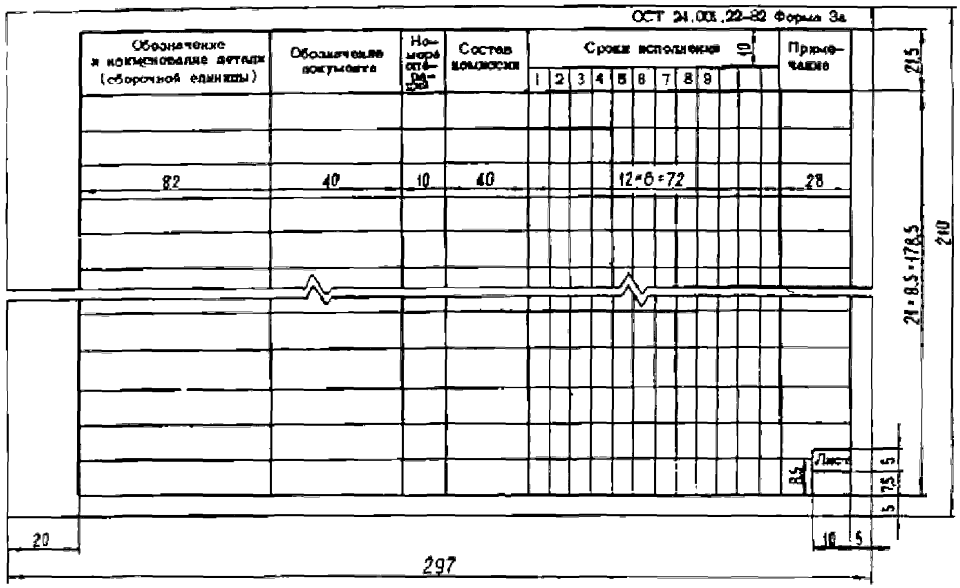
ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

ФОРМА ГРАФИКА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19____г.
(первый или заглавный лист)



ФОРМА ГРАФИКА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19___г.

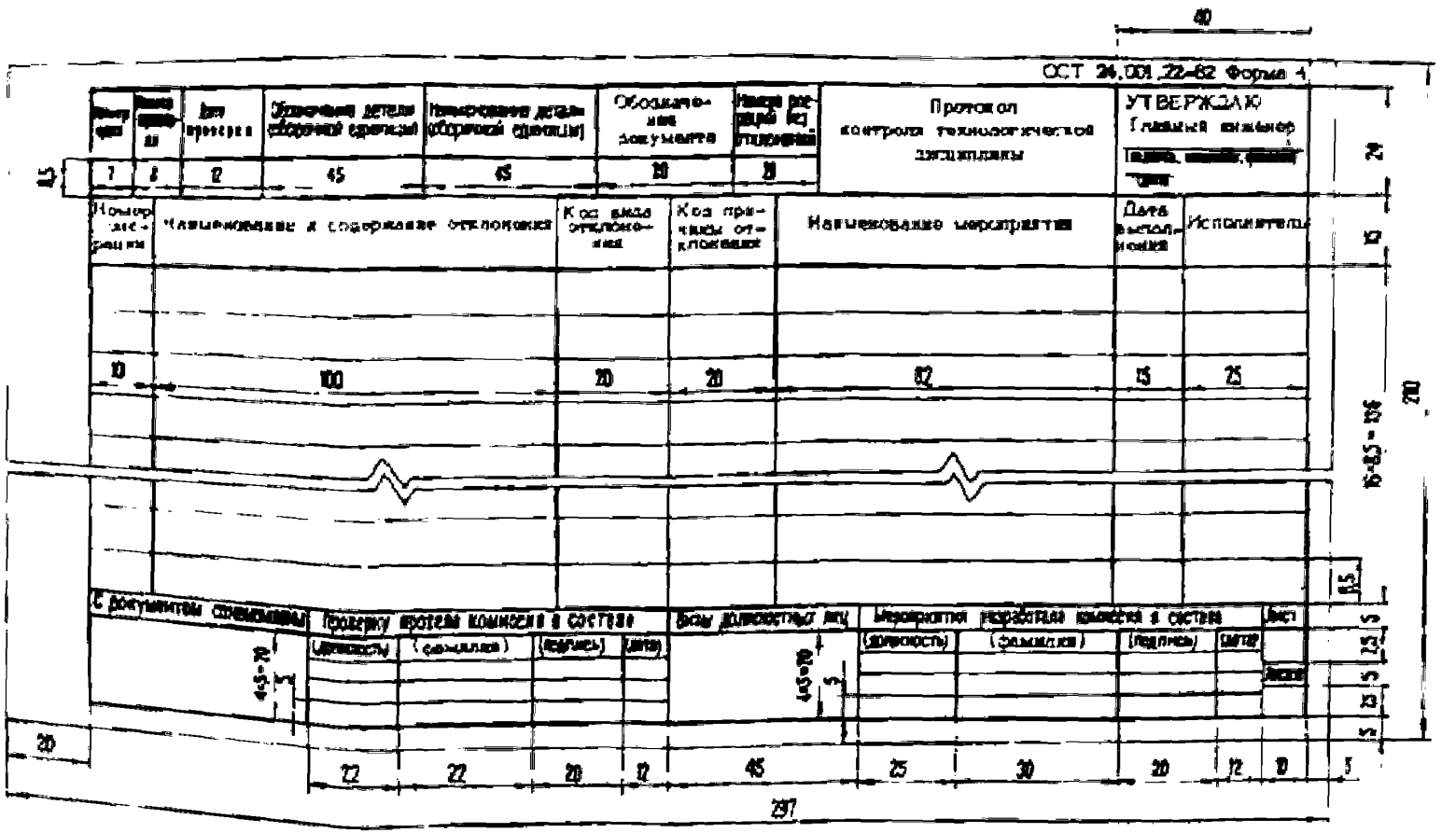
(последующие листы)



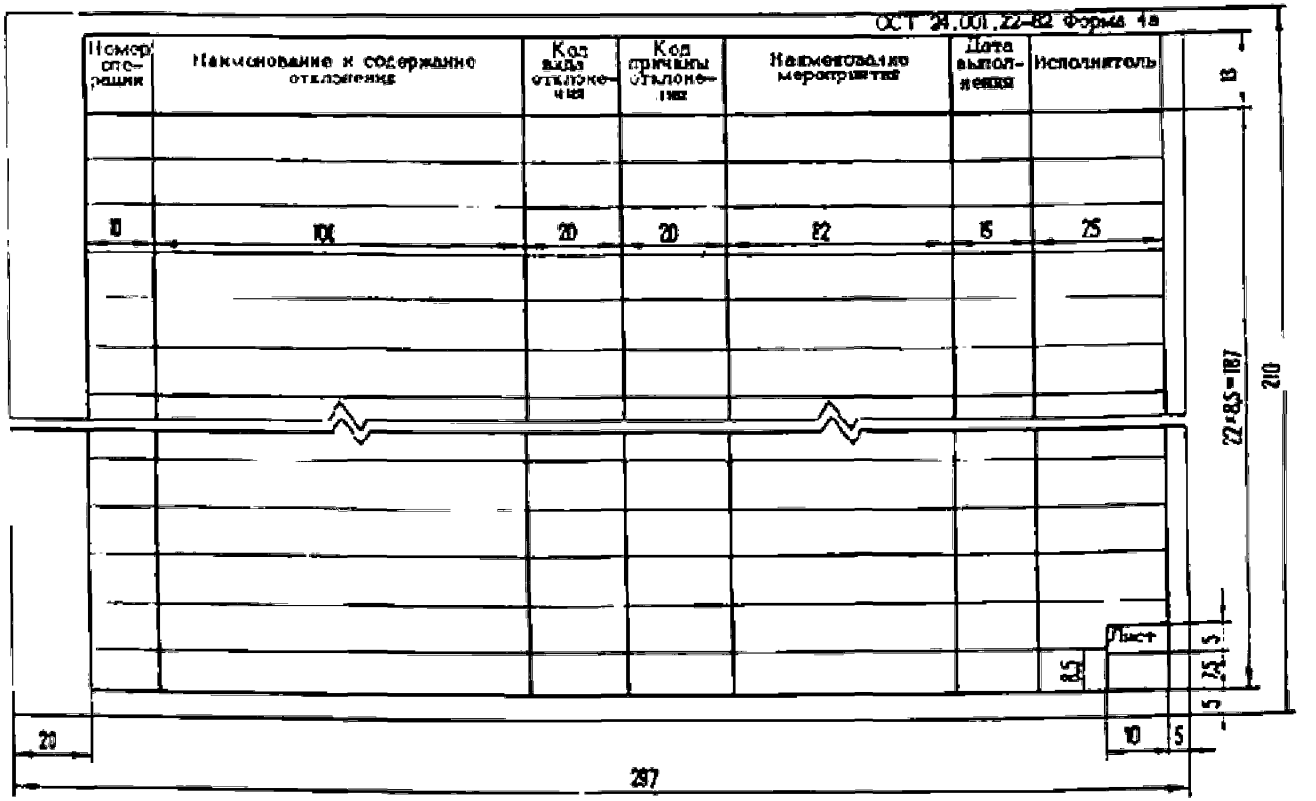
ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Обязательное

ФОРМА ПРОТОКОЛА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

(первый или заглавный лист)



ФОРМА ПРОТОКОЛА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
(последующие листы)



ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Обязательное

ФОРМА АКТА ВНЕДРЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА (ОПЕРАЦИИ) И (ИЛИ) ОСНАСТКИ

ОСТ 24.001.22-82 Форма 5

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

(наименование НО, предприятия)

УТВЕРЖДАЮ

(должность)

(подпись, инициалы, фамилия)

(дата)

А К Т № _____

внедрения технологического процесса (операций) и (или) оснастки

по _____
(наименование комплекта технологических документов, вида докум.)

(обозначение комплекта технологических документов, вида докум.)

на _____
(наименование детали, изделия или оснастки)

(обозначение детали, изделия или оснастки)

Составлен комиссией в составе:

председателя _____
(должность, фамилия, инициалы)

и членов комиссии _____
(должность, фамилия, инициалы)

Технологический процесс освоен необходимым оборудованием, комплектом технологической оснастки, опробован в цехе № (на участке №) на партии изделий в количестве _____ шт. и обеспечивает их изготовление в полном соответствии с требованиями конструкторского документа и технических условий.

Ожидаемые (расчетные) технико-экономические показатели от внедрения технологического процесса:

1. Снижение трудоемкости продукции, нормо-часов _____
2. Экономия металла, тонн _____

Председатель комиссии _____ _____
(подпись, дата) (инициалы, фамилия)

Члены комиссии _____ _____
(подпись, дата) (инициалы, фамилия)

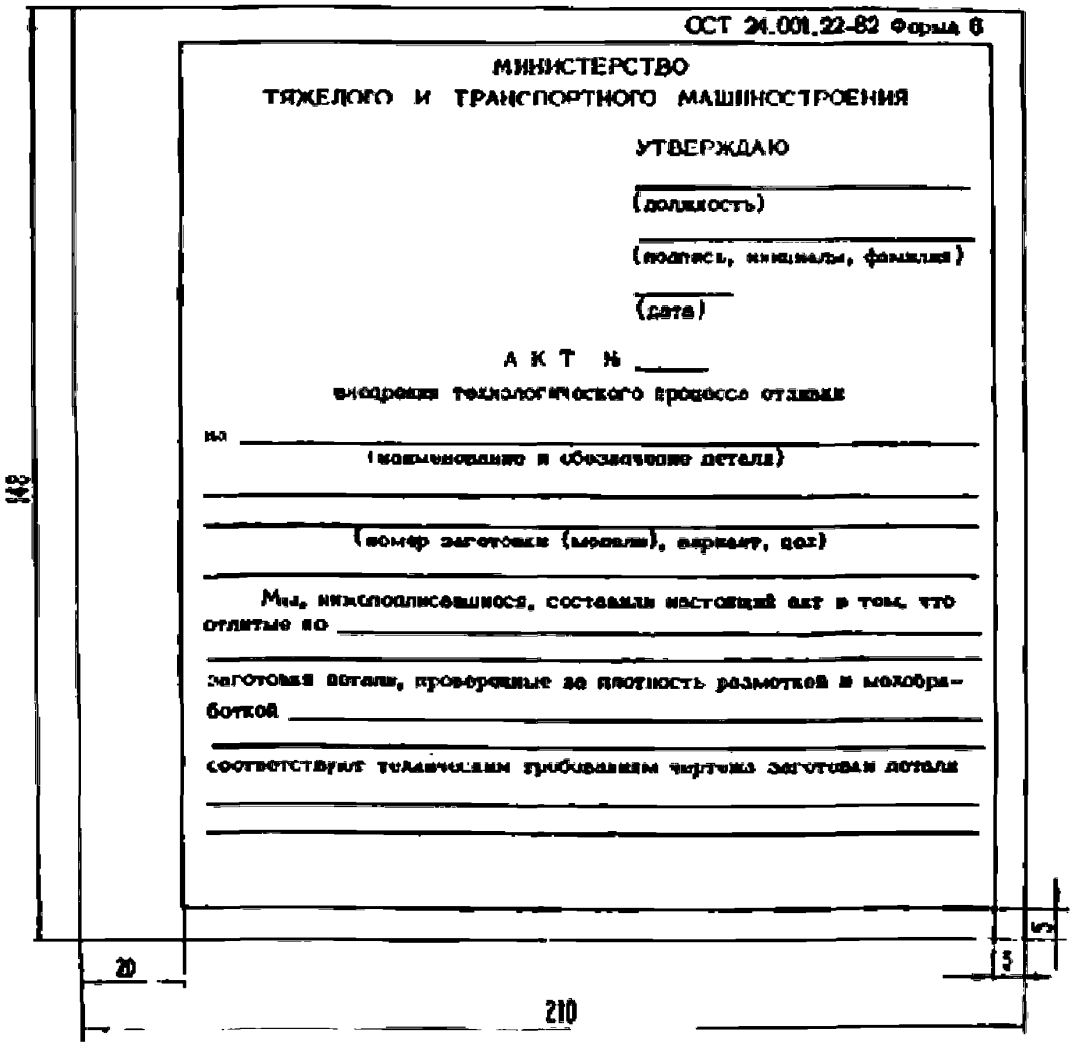
_____ _____

_____ _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Обязательное

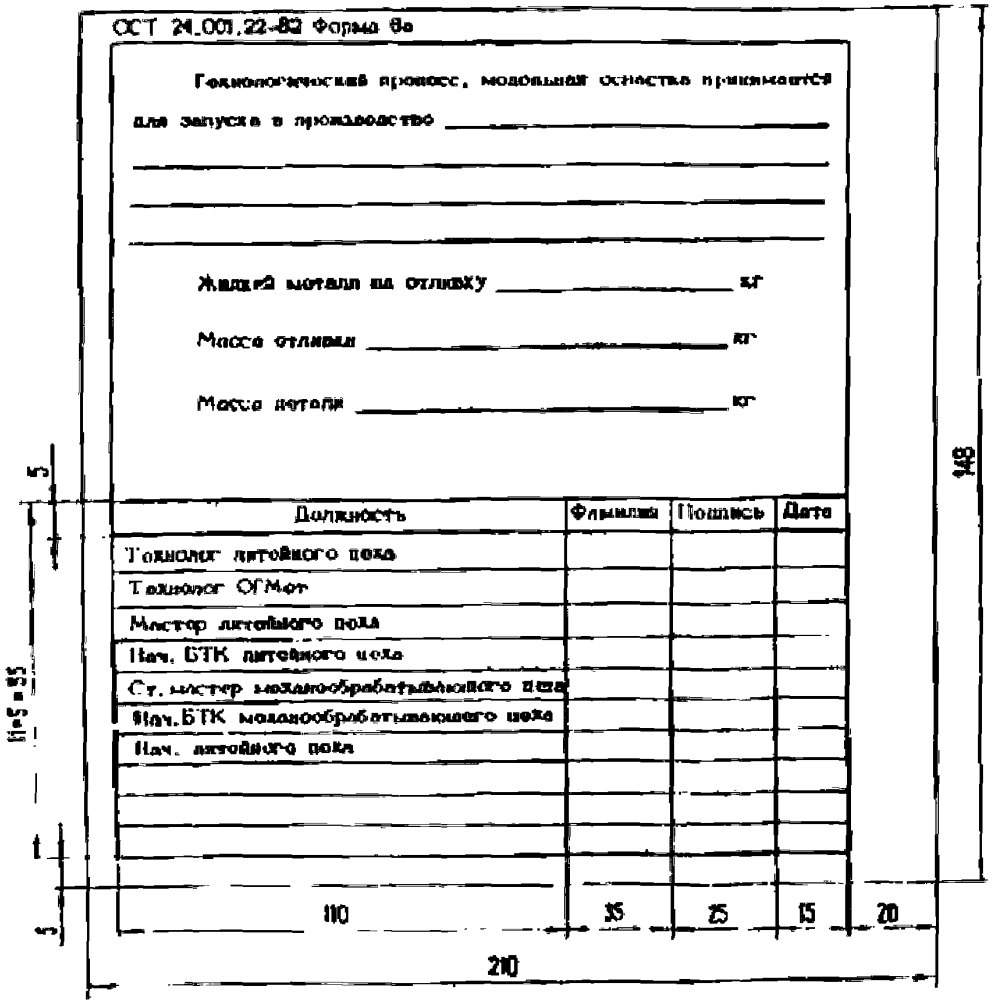
ФОРМА АКТА ВНЕДРЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОТЛИВКИ

(лицевая сторона)



ФОРМА АКТА ВНЕДРЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОТЛИВКИ

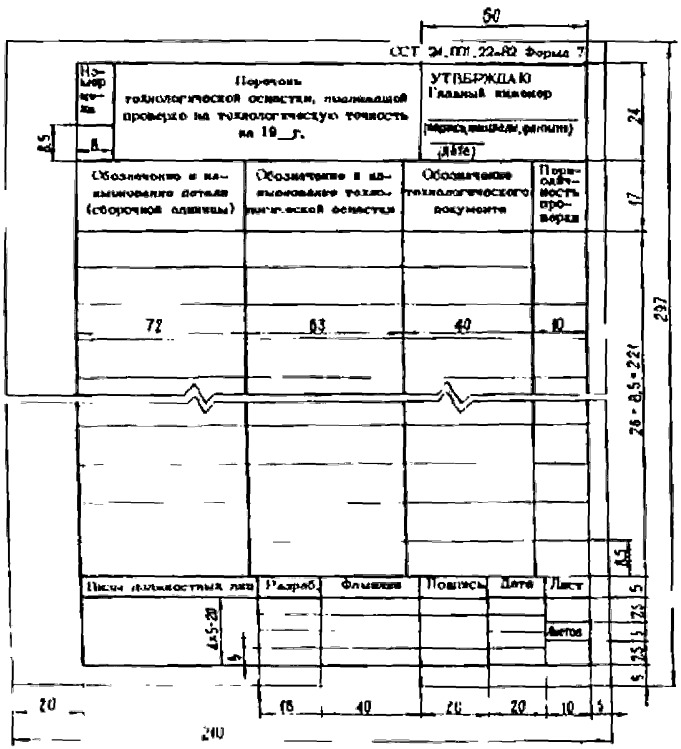
(оборотная сторона)


ОСТ 24.001.22-82 Форма 8а
Технологический процесс, модельная оснастка принимаются для запуска в производство
Жидкий металл на отливку кг
Масса отливки кг
Масса металла кг
Должность
Фамилия
Подпись
Дата
Технолог литейного цеха
Технолог ОГМет
Мастер литейного цеха
Нач. БТК литейного цеха
Ст. мастер механообрабатывающего цеха
Нач.БТК механообрабатывающего цеха
Нач. литейного цеха
5
5
5

ПРИЛОЖЕНИЕ 7
Рекомендуемое

ФОРМА ПЕРЕЧНЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ, ПОДЛЕЖАЩЕЙ ПРОВЕРКЕ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ТОЧНОСТЬ НА 19____г.

(первый или заглавный лист)



ФОРМА ПЕРЕЧНЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ, ПОДЛЕЖАЩЕЙ ПРОВЕРКЕ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ТОЧНОСТЬ НА 19___г.

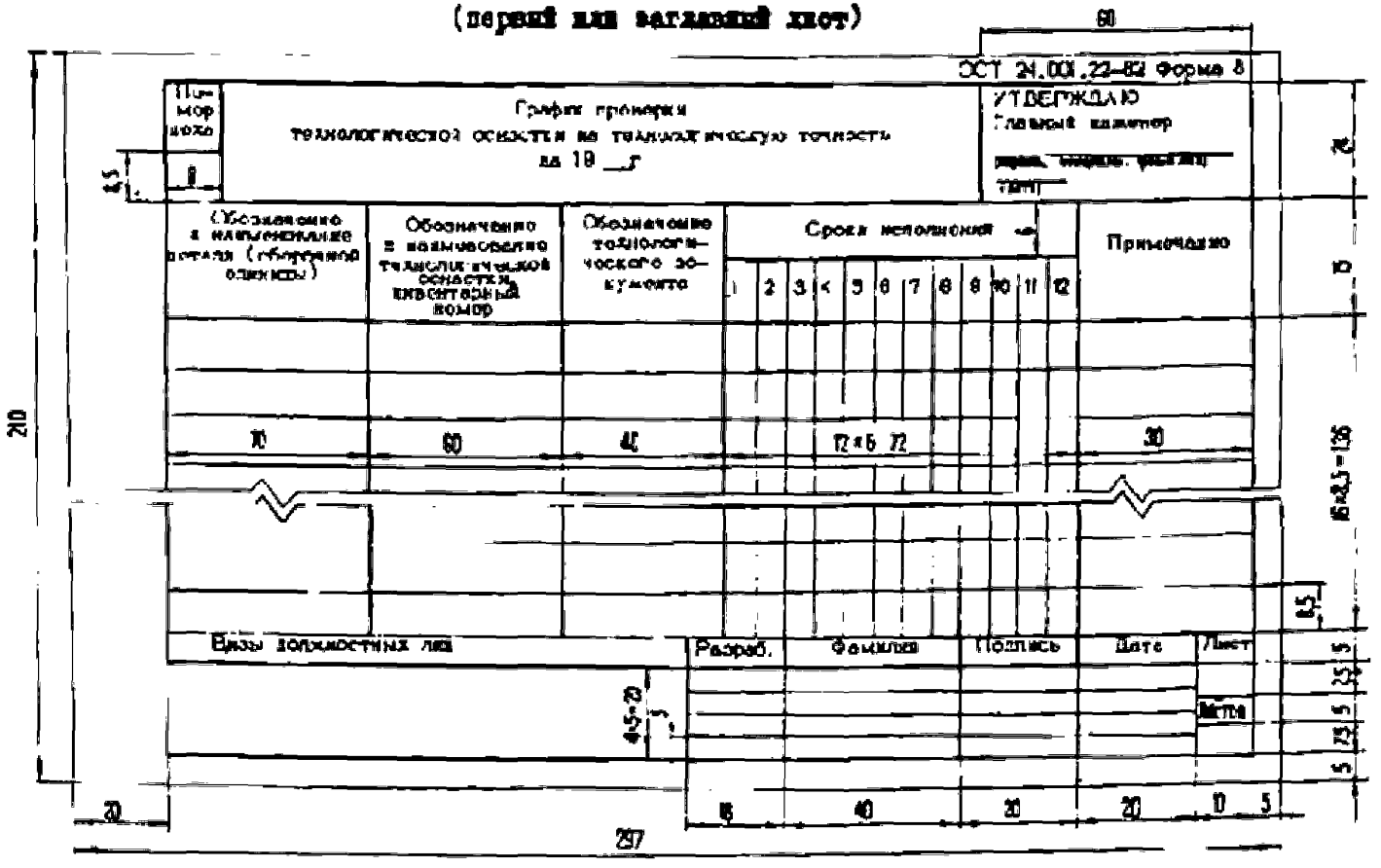
(последующие листы)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 7а

Обозначение и наименование детали (сборочной единицы)	Обозначение и наименование технологической оснастки	Обозначение технологического документа	Периодичность проверки
72	63	40	10

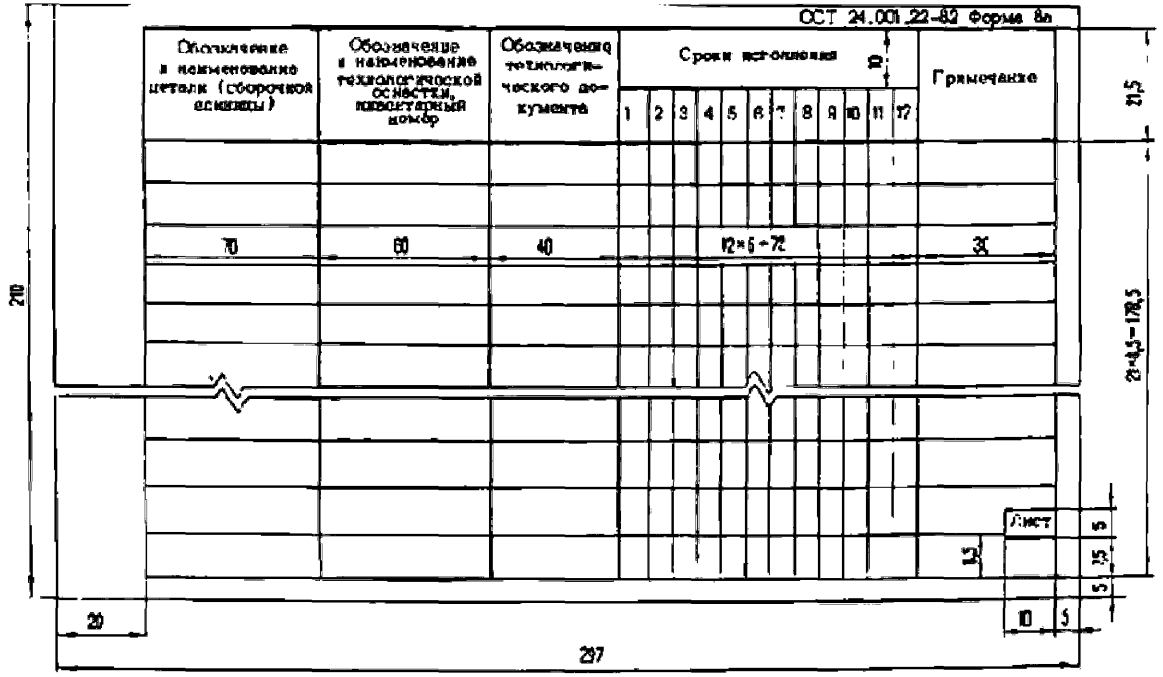
ПРИЛОЖЕНИЕ 8
Обязательное

ФОРМА ГРАФИКА ПРОВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ТОЧНОСТЬ
(первый или заглавный лист)



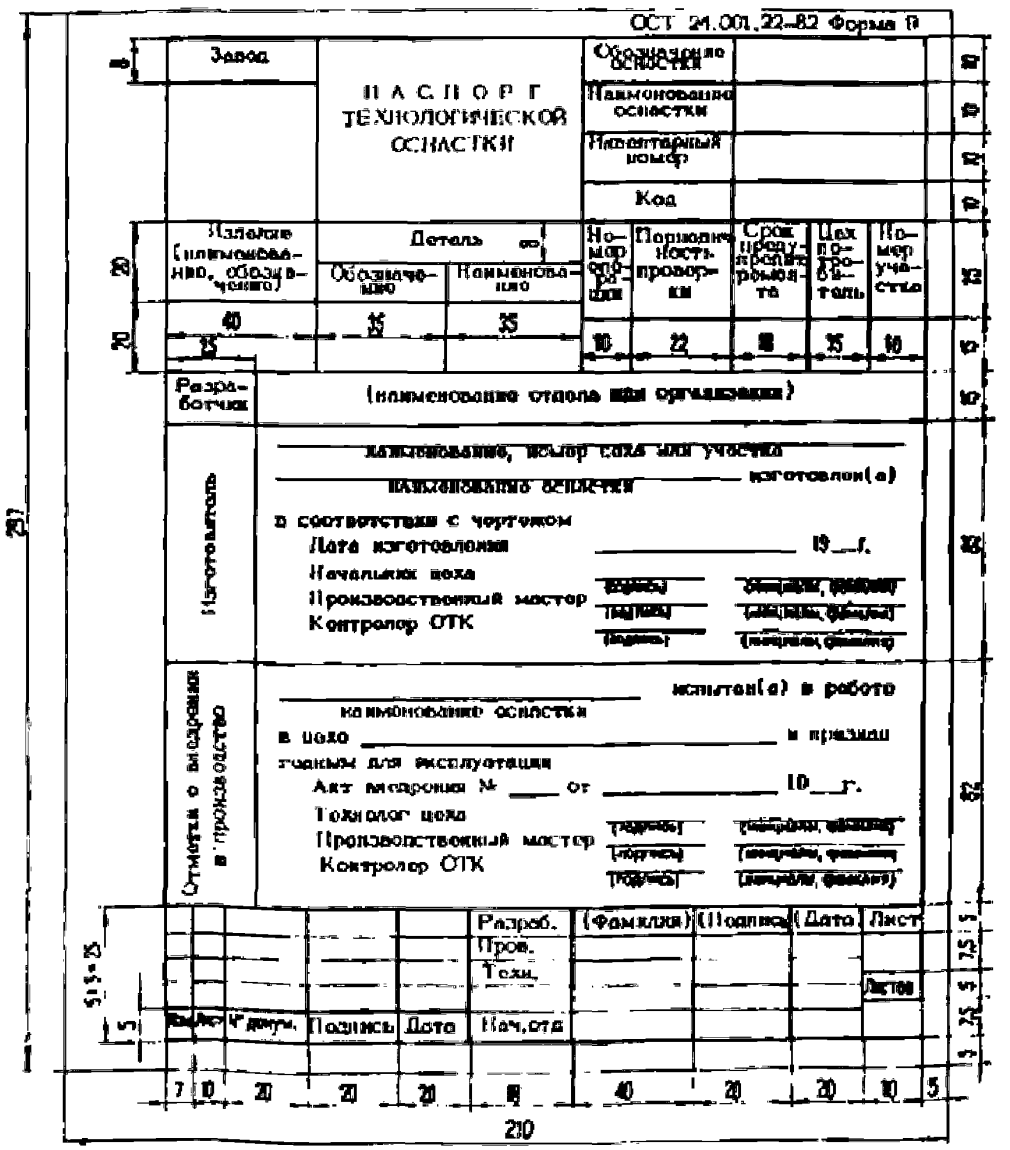
ФОРМА ГРАФИКА ПРОВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ТОЧНОСТЬ

(последующие листы)



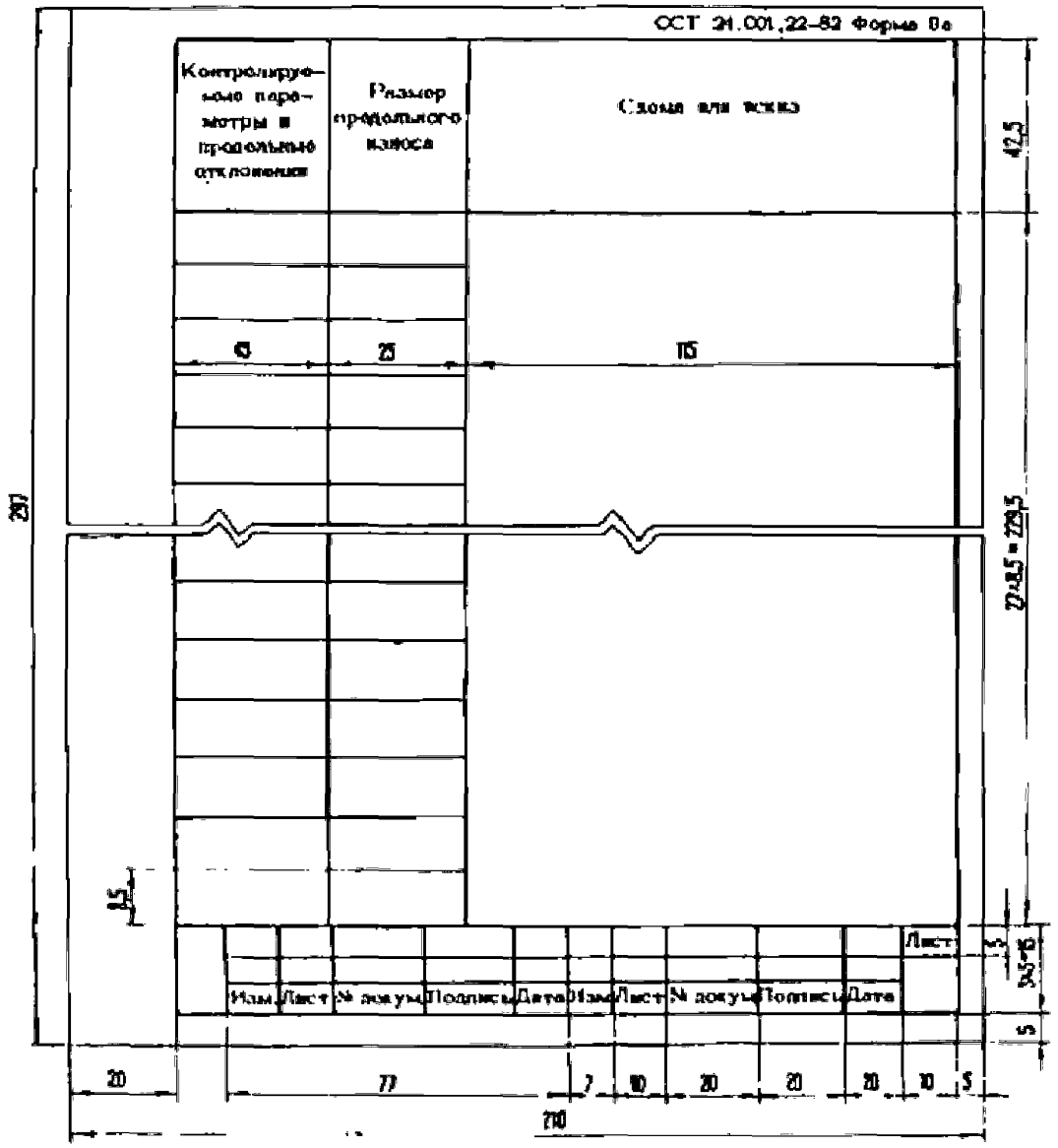
ПРИЛОЖЕНИЕ 9
Обязательное

ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ
(заглавный лист)



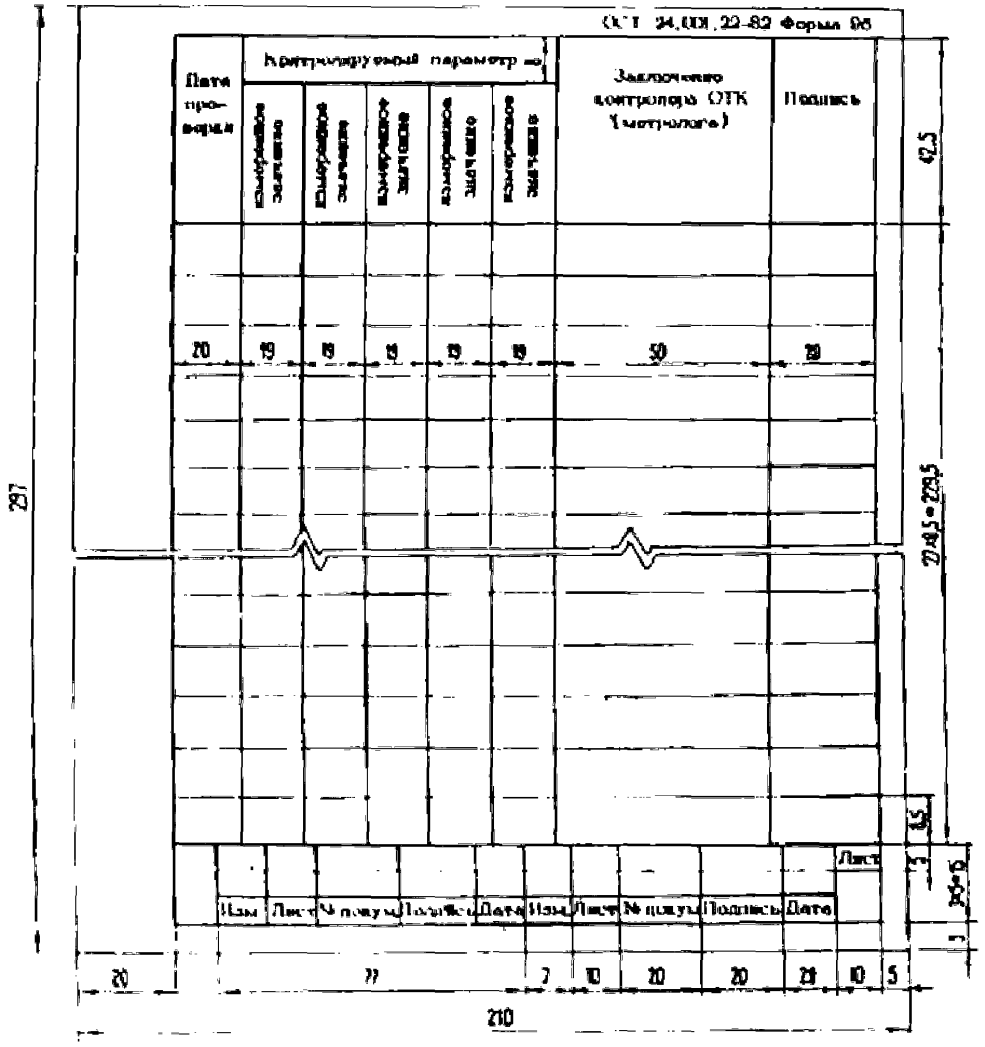
ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

(второй лист)



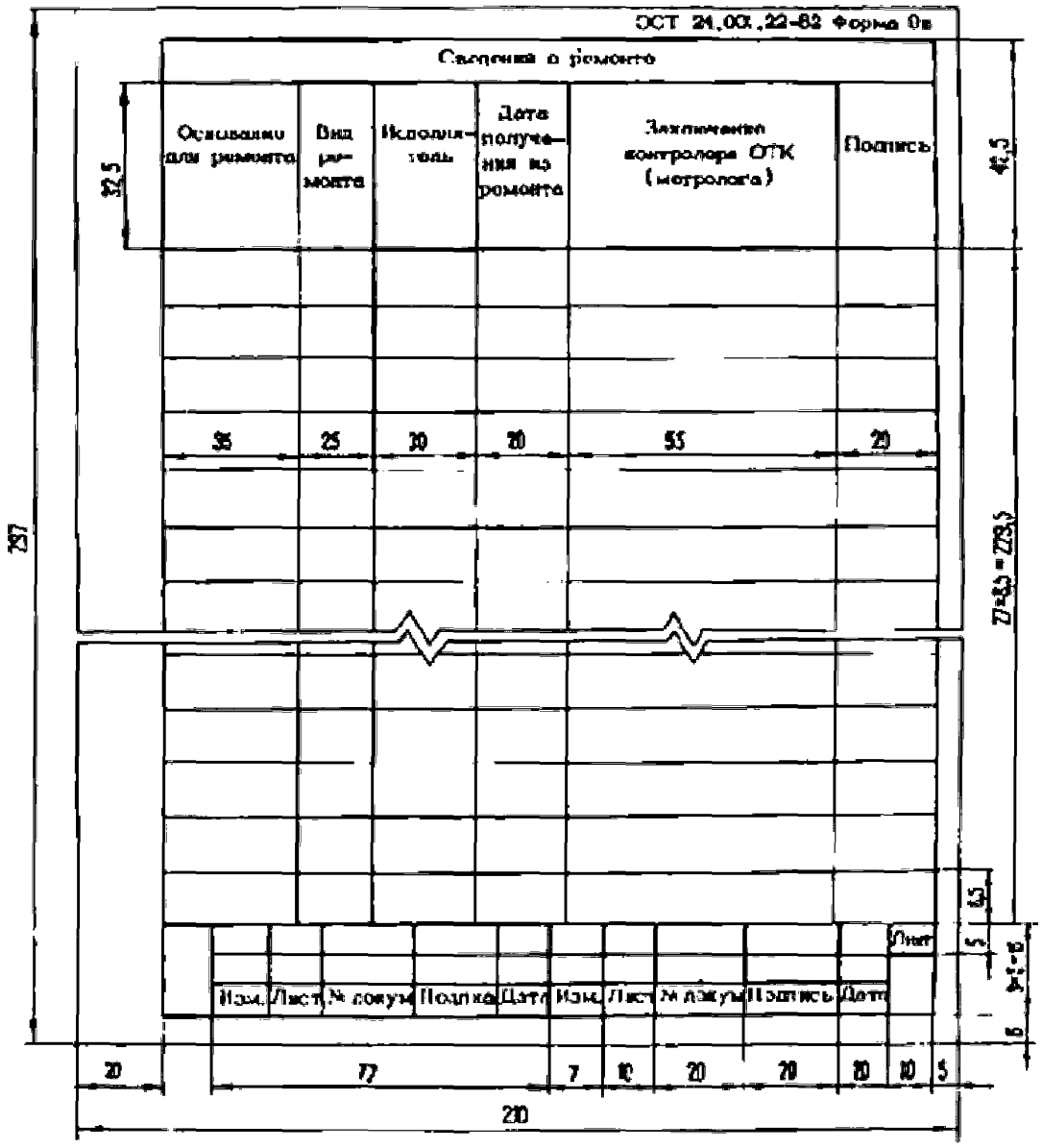
ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

(третий лист)



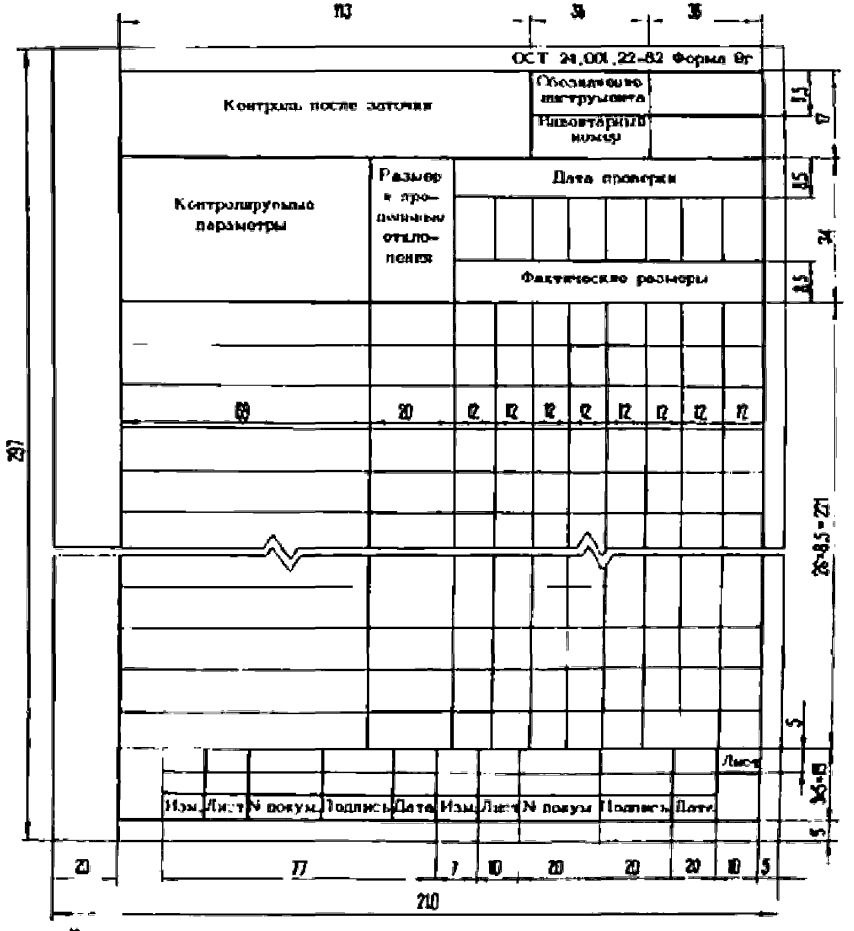
ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

(четвертый лист)



ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

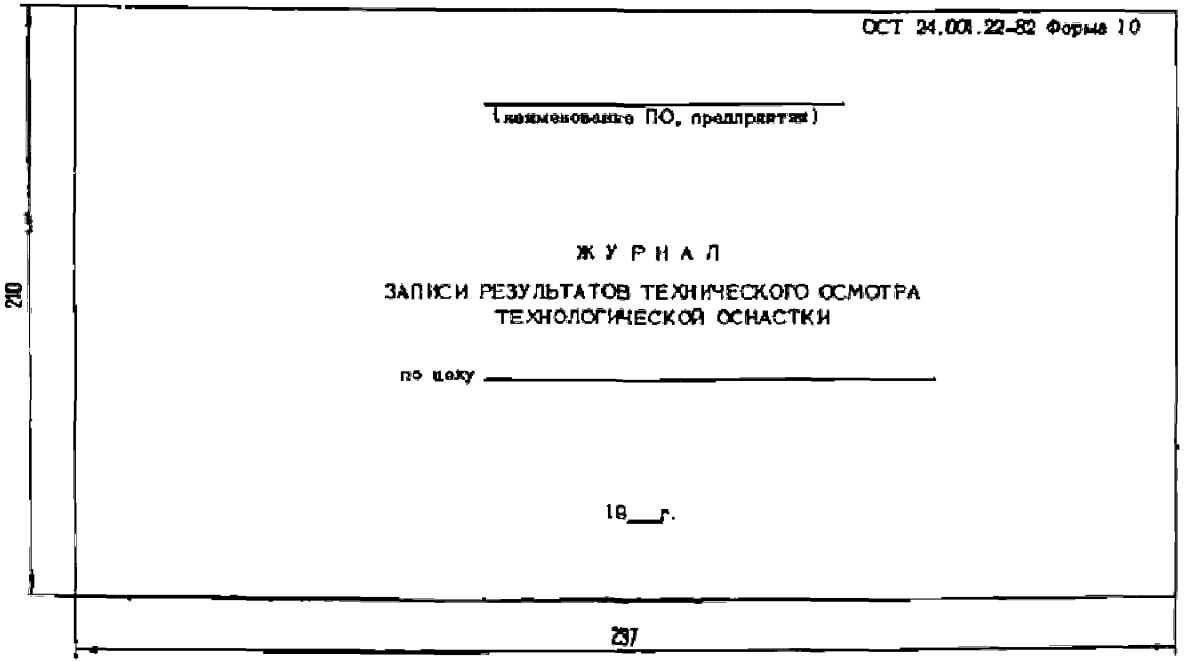
(пятый лист)



*) Помещается вместо четвертого листа в паспорте инструмента

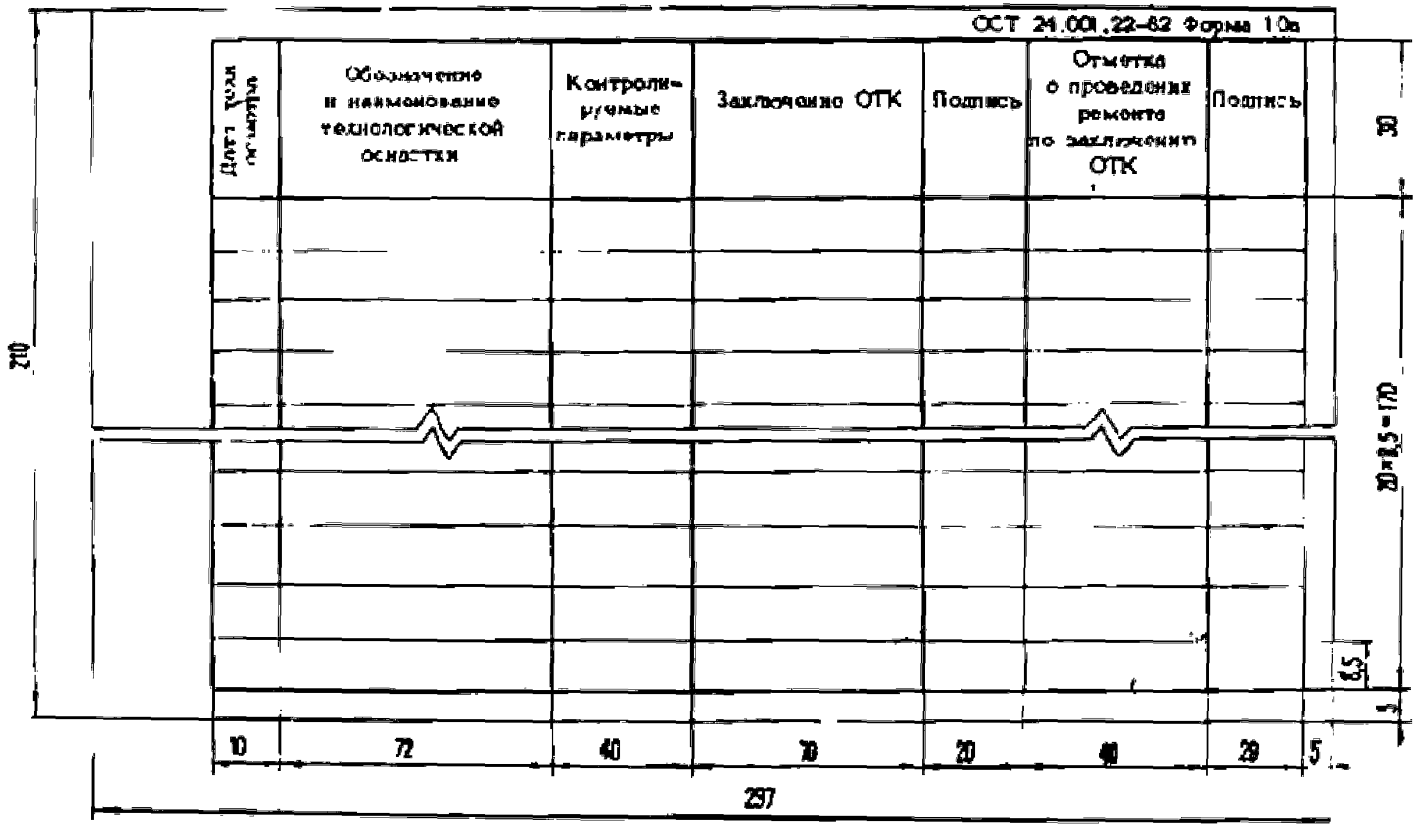
ПРИЛОЖЕНИЕ 10
Обязательное

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



ФОРМА ЖУРНАЛА ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСМОТРА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

(первый и последующие листы)



ПЕРЕЧЕНЬ
документов, на которые имеются ссылки
в стандарте

Продолжение

Обозначение документа	Номер пункта стандарта	Обозначение документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 3.1113-79	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		РТМ 24.008.04-78	2.9.1.
ГОСТ 16.310-78	Вводная часть		

стр 46 ОСТ 34 ОСТ. 22-82

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Порядковый номер изменений	Номер листов (страниц)				Дата и номер указания об утверждении	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

gost.e-ecolog.ru