

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ОТРАСЛИ.
Общие технические условия

ОСТ 92-0694-70

Всего страниц 56

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

Н. контр. Масеева 26.06.86

УДК 629.7(083.74) Группа Т59

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ОТРАСЛИ. ОСТ 92-0594-70

Общие технические условия

Письмом Министерства

от 26 октября 1970 г. № ИП-313 срок введения установлен с 1.04.71

Настоящий стандарт распространяется на изделия основного производства отрасли.

Стандарт не распространяется на аппаратуру, спецоборудование и изделия спецназначения, общие технические условия на которые установлены ОСТ 92-0400-69, ОСТ 92-8828-76 и ОСТ 92-8844-77, ОСТ 92-9429-81 (15) и ОСТ 92-9598-82.

Стандарт устанавливает общие технические условия проведения работ в процессе проектирования и производства: технические требования, требования к контролю качества, приемке, маркированию, клеймению, упаковке, транспортированию и хранению изделий отрасли.

I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Требованиями настоящего стандарта следует руководствоваться при наличии в конструкторской документации (КД) или технических условиях (ТУ) на изделие ссылки на данный стандарт. Например: "Остальные технические требования по ОСТ 92 ...".

I.2. Требования, изложенные в настоящем стандарте, не приводят в КД или ТУ на изделие.

Переиздан с изм. I7 по извещению 851.I5-86 (19)

Издание официальное Гр. № В 10728 от 26.05.87 Перепечатка воспрещена

(18) Проверен в 1987 г.

Инв. № подл. 3336 | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Дубл.

I.3. Уровень требований, обеспечивающий качество изготовления изделия, установленный настоящим стандартом, минимальный.

В случае, если требования КД более высокие, чем требования стандарта, следует руководствоваться требованиями КД.

I.4. Порядок разработки, согласования, утверждения, учета, хранения, обращения, внедрения, изменения и сверки технологической (22) документации (ТД) должен соответствовать ОСТ 92-0021-~~82~~ 87.

I.5. ТД на сборку и испытания особо ответственных изделий и выполнение отдельных операций, определяющих качество изделий, а также на приемку и контроль следует согласовывать с представителем заказчика (ПЗ) по перечню, разработанному предприятием-изготовителем и согласованному с ПЗ.

I.6. ТД на приемку и контроль изделий подлежит согласованию с ПЗ после ее отработки в производстве по перечню, разработанному предприятием-изготовителем и согласованному с ПЗ.

I.7. При изготовлении деталей и сборочных единиц по обезличенным чертежам с индексом "А" в соответствии с ОСТ 92-8765-76 для применения в изделиях отрасли следует руководствоваться настоящим стандартом.

I.8. При изготовлении изделий следует осуществлять авторский надзор в соответствии с ОСТ 92-9239-85 и ГОСТ В 22621-77.

I.9. Основные положения, последовательность и порядок работ по организации и управлению процессом технологической подготовки производства при создании и постановке на производство изделий и систем предприятиями и организациями отрасли должны соответствовать (25) ОСТ 92-4928-~~84~~ 90.

I.10. Управление качеством труда, методику планирования, порядок проведения оценки и анализа качества труда, формы материального и морального стимулирования, работы по автоматизации управления качеством труда должны соответствовать ~~ОСТ 92-0200-83~~ МДК 92-004-88 и (24) ~~ОСТ 92-8849-82~~ РД 92-0185-88.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3356	7.7.86			

I.II. Все детали и приспособления (заглушки, кронштейны и др.), устанавливаемые на изделие временно (на период изготовления, транспортировки и хранения готовых изделий), должны быть окрашены в красный цвет в соответствии с требованиями ОСТ 92-0300-73 или ОСТ 92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий.

I.I2. Средства измерений должны иметь клейма и пломбы государственной или ведомственной поверки, подтвержденные документацией в соответствии с ГОСТ 8.002-86 и ГОСТ 8.5I3-84.

I.I3. В процессе изготовления, сборки, испытаний, хранения, транспортирования изделия и его составных частей для защиты от воздействия статического электричества следует выполнять требования ГОСТ В I9005-8I, ОСТ 92-I6I5-74.

I.I4. При выполнении работ по изготовлению, сборке, испытаниям, хранению и транспортированию изделий следует соблюдать действующие правила по технике безопасности.

I.I5. При проектировании изделий для установления гарантийных сроков на них следует руководствоваться ОСТ 92-I0I0-77, ГОСТ В I5.306-79.

I.I6. В процессе производства агрегатов и узлов пневмогидросистем отрасли следует руководствоваться ОСТ 92-0266-73.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Требования к материалам и полуфабрикатам

2.I.I. Все материалы и полуфабрикаты, применяемые при изготовлении изделий, должны удовлетворять требованиям КД на изделие, нормативно-технической документации (НТД) и ТУ на поставку. При поступлении на предприятие-изготовитель все материалы и полуфабрикаты должны иметь сертификаты предприятий-поставщиков.

Входной контроль, хранение, транспортирование и выдачу в производство материалов и полуфабрикатов следует выполнять в соответствии с ГОСТ 24297-87, ОСТ 92-4749-86, ~~ОСТ 92-8722-75~~ РД92-0256-89 и требованиями НТД на материалы и полуфабрикаты.

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

(24) Зам. изв. 851.33-89

Применение материалов и полуфабрикатов в изделиях следует осуществлять в соответствии с требованиями ОСТ 92-1020-89.

2.1.2. В случае, если необходимо произвести замену материалов и полуфабрикатов, предприятие-изготовитель должно оформить эту замену установленным порядком.

2.1.3. Использование материалов и полуфабрикатов, гарантийный срок которых истек, допускается в порядке, установленном ГОСТ В 20.57.502-78.

2.1.4. Новые материалы и покрытия как вновь разработанные по планам научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ, так и уже освоенные промышленностью, но ранее не применявшиеся в отрасли, допускается применять при наличии паспортов, оформленных в соответствии с ОСТ 92-0004-86.

2.2. Требования к деталям из проката кованых и штампованных поковок

2.2.1. Детали следует изготовлять:

из листа, ленты, полосы, профилей, труб и проволоки – в соответствии с ОСТ 92-1051-83;

из листа титановых сплавов – в соответствии с ОСТ 92-1675-87;

из листа магниевых сплавов – в соответствии с ОСТ 92-9466-81.

2.2.2. Требования к материалу готовых деталей из стали, железо-никелевых и никелевых сплавов, которые должны быть обеспечены при изготовлении деталей из поковок, штамповок, сортового проката, профилей, труб, листа и раскатных колец, прошедших термическую обработку, должны соответствовать требованиям КД, ОСТ 92-1311-77.

2.2.3. Требования к деталям из сортового проката коррозионностойких сталей, работающим под давлением, должны соответствовать ОСТ 92-1013-78.

2.2.4. Требования к материалу готовых деталей, изготовляемых из алюминиевых и магниевых деформируемых полуфабрикатов, должны соответствовать ОСТ 92-1019-81, из титановых сплавов – ОСТ 92-9465-81, из меди и медных сплавов – ОСТ 92-4563-85.

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

2.2.5. Требования к материалу поковок и штамповок должны соответствовать:

из стали – ОСТ 92-1025-82;
из алюминиевых сплавов – ОСТ 92-1008-77;
из титановых сплавов – ОСТ 92-0966-75;
из магниевых сплавов – ОСТ 92-1008-77;
из меди и медных жаропрочных сплавов – ОСТ 92-0953-74;
из ниобиевых сплавов – ОСТ 92-4437-84.

2.3. Требования к деталям на отливок

2.3.1. Требования, предъявляемые к отливкам, должны соответствовать:

из стали – ОСТ В 3-4331-79;
из медных сплавов – ОСТ 3-4227-79;
из алюминиевых сплавов – ОСТ 92-1165-75;
из магниевых сплавов – ОСТ 1.90245-77;
из титановых сплавов – ОСТ 92-1195-79;
из серого чугуна – ОСТ 92-1131-72;

к отливкам, изготовляемым методом точного литья по выплавляемым моделям – ОСТ 92-1166-75 или ОСТ 92-1165-86 для вновь разрабатываемых изделий.

2.3.2. Допускается в условиях серийного производства вместо литья в землю, указанного на чертеже, применять любой вид литья, обеспечивающий менее грубую шероховатость поверхности и более высокую точность размеров. При этом требования к механическим свойствам деталей должны быть не ниже требований, указанных в КД для деталей, получаемых при литье в землю. Номенклатуру таких отливок устанавливает главный металлург.

2.3.3. Требования по обеспечению технологичности конструкций литых деталей должны соответствовать ОСТ 92-1516-82.

2.4. Требования к сварным, паяным и заклепочным соединениям

2.4.1. Сварные соединения

2.4.1.1. Подготовку поверхностей деталей под сварку и обработку

21 Зам. инв. 851.43 - 88

сборочных единиц после сварки следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-1152-75.

2.4.1.2. К сварке и пайке изделий допускаются лица, прошедшие специальную подготовку и выдержавшие испытания в соответствии с требованиями ОСТ 92-1107-79 и инструкции "Аттестация паяльщиков", утвержденной Министерством. 06.06.83

~~2.4.1.3. Сварку, контроль и приемку сварных соединений следует выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ, ОСТ 92-1021-81, ОСТ 92-1114-80, ОСТ 92-1196-79 и ОСТ 92-1196-81.~~ (21)

2.4.1.4. При подготовке сборочных единиц и изделий к сварке и во время сварки следует принимать меры, исключающие засорение рабочих полостей, в соответствии с требованиями ОСТ 92-0300-75 ~~ОСТ 92-0300-75~~ ~~ОСТ 92-0300-75~~ ~~ОСТ 92-0300-75~~

незначительных поверхностных сколов, отслаивания, белесоватости и растрескивания материала платы из слоистых пластмасс в зоне, шириной не более 1 мм вокруг венчика. Развальцованные поверхности должны быть гладкими.

2.5. Требования к термически обработанным деталям

2.5.1. Детали из сталей и сплавов после термообработки должны соответствовать ОСТ 92-1311-77.

2.5.2. Стабилизацию размеров термической обработкой для точных стальных деталей и сборочных единиц следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-1130-75. 85 (18)

2.5.3. При измерении твердости деталей малых габаритов, когда не представляется возможным выдержать расстояние между отпечатками и от края деталей по ГОСТ 9012-59, ГОСТ 9013-59 и ГОСТ 2999-75, допускается главному металлургу устанавливать порядок измерения твердости в ТД, по согласованию с ПЗ.

2.5.4. Необходимость зачистки деталей при измерении твердости и глубина зачистки, а также видимость следов от замера твердости должны быть отражены в ТД. (75)

2.5.5. После заневоливания деталей (пружин, шайб, колец пружинных и т.п.) допускаются незначительные нарушения покрытий в виде точек, потертостей.

2.6. Требования к пружинам

2.6.1. Изготовление, испытание и приемку пружин следует выполнять:

цилиндрических винтовых пружин сжатия, растяжения и кручения – в соответствии с ОСТ 92-8847-77;

тарельчатых пружин – в соответствии с ГОСТ 3057-90; (86)

плоских пружин – в соответствии с ОСТ 92-8846-77.

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата 7.7.81 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

2.6.2. У пружин, которые подвергаются после навивки термообработке, допускаются на витках следы от оправок, на которые навиваются пружины, глубиной, не превышающей 80 % допуска на диаметр проволоки, при этом риски и забоины не допускаются.

2.7. Требования к механически обрабатываемым деталям

2.7.1. Размеры и предельные отклонения

2.7.1.1. Коническую часть отверстия из под сверла следует выполнять под углом от 90 до 140°. Размер обеспечивается инструментом.

2.7.1.2. Шплинтовые отверстия, за исключением отверстий, выполненных по резьбе, должны быть выполнены с углом раззенковки от 90 до 120° и диаметром раззенковки от 1.2 до 1.5 диаметра отверстия под шплинт.

2.7.1.3. Размеры и предельные отклонения канавок и выступов под уплотнительные прокладки должны соответствовать требованиям ОСТ 92-0628-70.

2.7.1.4. Острые кромки должны быть притуплены, заусенцы удалены. Размеры и предельные отклонения радиусов, закруглений и фасок должны соответствовать требованиям ОСТ 92-0093-69 или ОСТ 92-0093-84 для вновь разрабатываемых изделий.

2.7.1.5. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей должны соответствовать ГОСТ 14140-81.

2.7.1.6. Допуски и размеры штампованных деталей должны соответствовать ОСТ 1.92082-80 и ОСТ 1.41187-78, на размеры деталей, выполненных литьем - ОСТ 1.41154-86.

2.7.1.7. Отливки и штамповки, имеющие отклонения по литейным и штампованным размерам, разрешается дорабатывать до заданных размеров механическим путем, без сохранения литейных и штамповочных уклонов. При этом шероховатость обработанных поверхностей не должна быть грубее предусмотренной КД.

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

© Зам. изд. 151.13-89 Зак. 4260 тир. 560 экз.

2.7.1.8. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров, углов, радиусов закруглений и фасок, формы и расположения поверхностей должны соответствовать требованиям ОСТ 92-0084-80.

2.7.2. Поверхности

2.7.2.1. Последовательность обработки поверхности изделий (до сборки, сварки или после сборки, сварки), предусмотренную КД, допускается изменять по согласованию с разработчиком КД.

2.7.2.2. На поверхностях, выполнение которых возможно только несколькими видами механической обработки или одним инструментом за несколько установок, позиций, переходов, допускаются уступы в пределах полей допусков на размеры обрабатываемых поверхностей, если это не препятствует нормальному сопряжению деталей при сборке.

2.7.2.3. Накатка на деталях не должна иметь вмятин, забоин, сорванных мест и должна соответствовать требованиям ГОСТ 21474-75.

2.7.2.4. Технические требования к электрополированным поверхностям деталей должны соответствовать ОСТ 92-1176-77.

2.7.2.5. После электрополирования, химполирования или травления сварных соединений на поверхности сварных швов допускаются вскрывшиеся дефекты в соответствии с ОСТ 92-1114-80. Вскрывшиеся дефекты на поверхностях отливок после электрополирования допускаются в соответствии с ОСТ 92-1166-75 или ОСТ 92-1166-86 для вновь разрабатываемых изделий.

2.7.2.6. В отверстиях и пазах, внутренних поверхностях и вогнутых участках деталей сложной конфигурации допускается уменьшение толщины покрытия или отсутствие его в соответствии с ГОСТ 9.301-86.

2.7.2.7. Требования к поверхностям посеребренных деталей, деталей из меди и ее сплавов должны соответствовать ОСТ 92-1010-77.

2.7.2.8. У деталей и сборочных единиц поверхности с заданными оптическими коэффициентами (A_s , ε) должны быть защищены от загрязнений. Требования по защите должны быть указаны в КД на изделие и отражены в ТД.

2.7.3. Резьба и крепежные изделия

2.7.3.1. Размеры и предельные отклонения при изготовлении резьбы должны соответствовать ОСТ 92-1746-84.

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

2.7.3.2. Крепежные изделия должны соответствовать требованиям ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ 1759.1-82, ГОСТ 1759.2-82, ГОСТ 1759.3-83, ОСТ 92-0748-72, ОСТ 92-0762-72, ОСТ 92-4715-86.

Резьба на изделиях должна быть полной и чистой, без заусенцев, срезанных гребешков и вмятин. Незначительное выкрашивание резьбы (глубиной не более 20 % от высоты профиля резьбы), а также надрубление резцами на витках может быть допущено на длине не более 10 % от длины винтовой линии. Допускается отгиб вершины начальной и конечной ниток резьбы, а также их острые кромки, если они не препятствуют прохождению резьбового калибра.

2.7.3.3. Для внутренних резьб на вершине витков резьбы допускается наличие "кратера" по всей длине винтовой линии, не выходящего за пределы поля допуска внутреннего диаметра резьбы.

Для внутренних резьб, изготовленных накаткой, глубина "кратера" не должна быть более 0,15Р, где Р - шаг резьбы.

Примечание. "Кратер" - впадина на вершине витков внутренней резьбы, образующаяся вследствие выдавливания металла по краям вершины витка.

2.7.3.4. Выход резьбы, сбеги, недорезы, проточки, фаски и предельные отклонения на них следует выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 10549-80.

2.7.3.5. Указанная в КД длина полной резьбы в глухих отверстиях, не имеющих проточки для выхода инструмента, является минимальной. Допускается нарезание резьбы на всю глубину отверстия.

2.7.3.6. При нарезании резьбы в глухих отверстиях допускается наличие следов от заходного и первого калибрующих метчиков, если они не препятствуют прохождению резьбового калибра.

2.7.3.7. Резьбовые отверстия, изготовление которых конструктивно предусмотрено до сварки, допускается после сварки калибровать для обеспечения свинчиваемости.

2.7.3.8. Резьбовые отверстия и шпильки с тугой посадкой из алюминиевых сплавов должны соответствовать ОСТ 92-8469-74.

2.7.3.9. Резьбовые отверстия в процессе изготовления изделия должны быть предохранены от попадания лакокрасочного покрытия.

2.7.3.10. Контроль наружных и внутренних резьб с покрытием следует выполнять предельными калибрами в соответствии с 10СТ 18465-73, ГОСТ 18466-73, ГОСТ 24997-81 до нанесения покрытия.

Инв. № подл. 3316 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

После нанесения покрытия следует выполнять только контроль толщины покрытия в соответствии с ГОСТ 9.301-~~78~~ 86. Методы контроля – в соответствии с ГОСТ 9.302-~~79~~ 88. (19) (24)

2.7.3.II. На поверхности резьбы допускается уплотнение (засветление) покрытий без нарушения их целостности .

2.8. Требования к изделиям, изготовляемым из неметаллических материалов

2.8.I. Резино-технические изделия

2.8.I.I. Требования к разработке, изготовлению, приемке, хранению и эксплуатации резино-технических изделий (РТИ) должны соответствовать требованиям, приведенным в ~~ОСТ 92-0997-75~~ РД 92-0997-88. (24)

Разрешаются к применению РТИ, изготовленные из резины марок, включенных в ОСТ 92-0969-82.

2.8.2. Пластмассовые изделия

2.8.2.I. Изделия из термопластичных (термопласты) и термореактивных (реактопласты) пластмасс, изготовленных с арматурой и без арматуры методом литья под давлением и прессованием, должны соответствовать ОСТ 92-I309-84, ОСТ 92-I3I0-84 ~~и~~ ОСТ 92-1616-74 и ОСТ 92-0957-74. (26)

Марки ячеистых пластмасс (пенопластов), применяемых в изделиях, должны соответствовать ОСТ 92-I463-77. (27)

2.8.2.2. Направления и ~~величина~~ значение допускаемых прессовочных (литейных) уклонов должны быть в пределах поля допуска на соответствующий размер.

2.8.2.3. Допуск плоскостности деталей из листовых слоистых пластмасс в процентном отношении к длине изделия не должен быть более:

для гетинакса :

толщиной до 2 мм – 2,0 % ;

толщиной от 2 мм и выше – по ГОСТ 2718-74 ;

для текстолита и стеклотекстолитов всех видов :

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата 27.04 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

толщиной до 2 мм - 2,0%;

толщиной от 2 до 5 мм - 1,5%;

толщиной от 5 мм и выше - по ГОСТ 2718-74, ГОСТ 2910-74.

2.8.2.4. Сколы и вырывы, образовавшиеся по контуру штамповки, опрессовки или сверления, должны быть зачищены по радиусу или фаске под углом 45° по размерам, указанным в таблице.

мм

Толщина материала	До 1	Св.1 до 3	Св.3 до 6	Св.6 до 10	Св.10 до 30	Св. 30
Радиус или фаска	0,3	0,6	1,0	1,6	2,0	3,0

2.8.2.5. Для изделий, изготовленных методом вакуумного и пневмоформования из листовых термопластичных материалов (органическое стекло, полистирол, винипласт и др.), допускается появление матовости и местное утонение стенки, которое не должно быть более 40% от начальной толщины листа.

2.8.2.6. Обрабатываемые поверхности материалов теплозащитного назначения должны соответствовать ОСТ 92-1434-~~77~~. 89 (15)

2.8.2.7. Не допускается на изделиях из слюды (шайбы, прокладки и т.п.) наличие сколов, расслоений по контуру и отверстиям более 0,3 мм на сторону.

2.8.2.8. На уплотнительных прокладках, изготовленных из фторопласта, не допускаются риски, пересекающие их от внутреннего до наружного контура.

2.8.3. Изделия из текстильных, войлочных и других материалов

2.8.3.1. Изделия из фетра, войлока, сукна и других материалов, поражаемых молью, после изготовления должны быть пропитаны противомолевым составом, указанным в КД.

2.8.3.2. Заготовки и полуфабрикаты из брезента, плащевых и палаточных материалов, предназначенные для изготовления тентов, чехлов и др., перед раскроем подлежат декатированию, при отсутствии спецпропитки.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 3336

2.8.3.3. Изделия, изготовленные из тонкошерстного или грубошерстного войлока, должны быть ровно обрезаны или отштампованы, без надрывов, рваных мест и других механических повреждений.

Кольца из полугрубошерстного войлока разрешается сшивать из полос. Такие детали должны удовлетворять следующим требованиям:

при наружном диаметре кольца до I50 мм стыки не допускаются, при наружном диаметре кольца до 400 мм число стыков не должно быть более одного;

линия стыка в месте сшивки должна быть наклонной с углом среза в пределах 20-25°;

в местах сшивки толщина кольца должна быть в пределах норм и допускаемых отклонений по толщине кольца.

Изделия, изготовленные из тонкошерстного войлока, не должны иметь признаков расслоений.

2.8.3.4. Размеры деталей, изготовленных методом вырубки из кожи, войлока, текстиля, картона, бумаги и слюды, контролируют проверкой оснастки.

2.8.3.5. Материалы из натуральных волокон должны соответствовать требованиям ОСТ 92-9643-88.

2.8.4. Изделия из древесины

2.8.4.I. Изделия из древесины должны соответствовать требованиям:

из фанеры: с наружными слоями из шпона лиственных пород - ГОСТ 39I6.I-89, с наружными слоями из шпона хвойных пород - ГОСТ 39I6.2-89;

из сосны, ели, лиственницы, кедра и пихты I сорта - ГОСТ 8486-86;

из дуба, ясеня, бука, березы, клена, граба I сорта - ГОСТ 2695-83.

2.8.4.2. Допуски и посадки размеров, неуказанные предельные отклонения должны соответствовать ГОСТ 6449.I-82 - ГОСТ 6449.5-82.

2.8.4.3. Влажность древесины не должна составлять:

для деревянных изделий и тары, подлежащей окраске - более I2 %;

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

для остальных пиломатериалов, идущих на изготовление тары - 20 %.

2.8.5. Герметики и компаунды

Требования по применению герметиков и компаундов должны соответствовать ОСТ 92-I006-77, анаэробных герметиков - ОСТ 92-I005-84.

2.9. Требования к защитным покрытиям и смазке

2.9.I. Защитные покрытия изделий должны соответствовать требованиям:

металлические и неметаллические неорганические покрытия - ГОСТ 9.30I-86 и ОСТ 92-I436-8I;

лакокрасочные покрытия для металлических поверхностей - ОСТ 92-9498-8I;

лакокрасочные покрытия для неметаллических поверхностей - ОСТ 92-0967-75;

терморегулирующие силикатные покрытия - ОСТ 92-I000-76;

терморегулирующие лакокрасочные покрытия - ОСТ 92-9080-79;

терморегулирующие гальванические покрытия - ОСТ 92-I480-78;

токопроводящие лакокрасочные покрытия - ОСТ 92-9440-8I.

2.9.2. Местные повреждения защитных покрытий нерабочих поверхностей изделий, возникающие при монтаже, доработках, испытаниях и транспортировке, не должны превышать I0 % от общей поверхности с защитным покрытием и подлежат исправлению согласно технологическому процессу предприятия-изготовителя, составленному в соответствии с НТД на покрытие.

Примечание. "Нерабочие поверхности" - поверхности деталей, не соприкасающиеся с поверхностями других деталей и не контактирующие с компонентами.

2.9.2.I. Местные повреждения лакокрасочных покрытий следует исправлять подкрашиванием лакокрасочными материалами, предусмотренными КД и ТУ для данного изделия, при этом допускается отличие в оттенках и толщине слоя, нанесенного на поврежденный участок покрытия, от основного покрытия.

2.9.2.2. Местные дефекты гальванических и химических покрытий, а также дефекты гальванических покрытий сварных швов следует ~~исправлять подкрашиванием лаком~~ исправлять подкрашиванием лаками АК-II3 по ГОСТ 23832-79, ПФ-I70 по ГОСТ I5907-70 ~~или грунтовками ФЛ-086 по ГОСТ I6302-79, АК-069 и~~ АК-393 по ТУ6-10-1053-75 или грунтовками ФЛ-086 по ГОСТ 16302-79, АК-069 и АК-070 по ГОСТ 25718-83, или покрытием системы: грунтовками ВЛ-02 по ГОСТ 12707-77 и эмалью ЭП-51 по ГОСТ 9640-85.

(25)

(25)

(22) Зам. изв. 851.56-88

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата Лаз 27.12.88 | Инв. № подл. 3336

~~или покрытием: грунтовкой~~ (20)

~~АК-070 по ГОСТ 25718-83, ВЛ-02 по ГОСТ 12707-77 и эмалью ЭП-51 по ГОСТ 9640-85.~~ (25)

2.9.2.3. На поврежденные места деталей, которые были промаслены или покрыты фосфатными и оксидными промасленными покрытиями, после предварительной очистки от загрязнений следует дополнительно нанести смазку ЦИАТИМ-205 по ГОСТ 8551-74, или АМС-3 по ГОСТ 2712-75. (20)

2.9.2.4. Исправление местных повреждений поверхностей, имеющих анодно-окисное покрытие, следует выполнять:

переанодированием с последующей проверкой основных конструктивных размеров;

повторным анодированием (без удаления первичной анодной пленки), если предельные отклонения на размеры менее 0,05 мм) (в этом случае после повторного анодирования допускается разнотонность анодной пленки); подкрашиванием согласно п. 2.9.2.2.; (19)

методом электронатирания.

Электронатирание следует выполнять раствором состава:

кислота сульфосалициловая - 100 г/л;

кислота серная - 5 г/л.

Продолжительность электронатирания должна быть такой, чтобы каждый участок находился в зоне электроанализа не менее 5 мин при температуре (20±5)°С. Плотность тока не регулируют, напряжение 40 В. Натирание следует выполнять до получения анодной пленки серого цвета на площади не более 2 см^2. (17)

Примечание. Способ исправления повреждений следует указать в Т.Д.

2.9.3. При изготовлении изделий из магниевых сплавов защитные покрытия следует наносить в соответствии с ОСТ 92-1478-78.

2.9.4. Допускается выполнять крацевание наружных поверхностей, покрытых серебром, с целью уплотнения покрытия. Изделия малых размеров и сложной конфигурации (типа лепестков и т.п.) крацеванию не подлежат.

Детали, прошедшие после серебрения химическое или электрохимическое пассивирование, крацеванию не подлежат.

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

2.9.5. При электролитических покрытиях алюминия и его сплавов допускается отсутствие покрытия в местах контактов.

2.9.6. Глухие отверстия, глубокие пазы, в которых отсутствует электролитическое покрытие, на время хранения и транспортирования изделий должны быть защищены от коррозии смазкой в соответствии с ОСТ 92-5051-88.

2.9.7. Нанесение смазки на поверхности деталей и сборочных единиц следует выполнять по ТД предприятия-разработчика.

В случае предъявления особых требований к нанесению смазки на поверхность деталей и сборочных единиц эти требования должны быть отражены в КД.

2.9.8. Смазку следует хранить в соответствии с требованиями ГОСТ 1510-84.

2.9.9. Нанесение теплозащитного покрытия и его ремонт выполняют в соответствии с НТД для данного типа покрытия.

Наплывы клеев, компонентов теплозащитного покрытия и другие загрязнения на стыковочных, уплотнительных поверхностях не допускаются, их удаление следует производить методами, исключающими повреждения рабочих поверхностей.

2.9.10. Механическую обработку материалов теплозащитного назначения следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-0937-75 и РД 92-0264-89.

2.10. Требования к сборке

2.10.1. Подготовка к сборке.

2.10.1.1. В процессе подготовки к сборке и при сборке должны быть приняты меры, исключающие попадание пыли, грязи, влаги, масла, посторонних предметов и других загрязнений в рабочие полости изделий в соответствии с ОСТ 92-0300-73 или ОСТ 92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий, ОСТ 92-0174-82 и требованиями ТУ на изделие.

2.10.1.2. Поставка изделий на предприятие-потребитель до окончания всех видов испытаний, указанных в КД на конкретный вид изделия не допускается.

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

2.10.1.3. Изделия, поступающие на сборку и операции, должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК), ПЗ (по перечню ПЗ) и должны иметь сопроводительную документацию, клейма и пломбы, предусмотренные КД.

2.10.1.4. Расконсервацию шарикоподшипников перед монтажом, сборку и демонтаж, а также смазку их после сборки следует выполнять в соответствии с инструкцией И37.006.097-80, или ТУ на подшипники и детали (22)

2.10.1.5. Изделия должны быть чистыми, без следов масла и предохранительной смазки, нанесенной на время хранения. Метод очистки должен быть установлен в КД или ТД в соответствии с ОСТ 92-1118-79, ~~ОСТ 92-1185-77~~ и ~~ОСТ 92-8690-75.~~ РД 92-0254-89 (26) (28)

2.10.1.6. Все магистрали изделия перед сборкой должны быть тщательно обезжирены в соответствии с требованиями, изложенными в КД, учитывающей специфику применяемого продукта.

2.10.1.7. После проведения операций, при которых внутри или снаружи сборочных единиц может остаться влага, сборочные единицы должны быть просушены.

Сушку металлических деталей и сборочных единиц перед испытаниями на герметичность следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-0019-78. (20)

2.10.1.8. При сборке в готовых емкостях и отсеках не допускается выполнять работы, связанные с образованием стружки, и работы, которые могут вызвать повреждение изделия.

В случае необходимости проведения таких работ их следует выполнять в соответствии с ~~ОСТ 92-1037-82.~~ ОСТ 92-0021-87 (22)

Проведение указанных работ следует выполнять только с разрешения главного конструктора и ПЗ.

Во всех случаях при проведении указанных работ следует соблюдать требования ОСТ 92-0300-73 или ОСТ 92-0300-~~73~~ 86 (19) для вновь разрабатываемых изделий и обеспечивать постоянное наблюдение производственным мастером и работником ОТК. (20)

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

-7.7.86

3336

О проведенных доработках следует сделать соответствующие отметки в сопроводительной документации.

2.IO.I.9. Изготовление, приемку и монтаж трубопроводов следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-I600-84 - ОСТ 92-I605-73.

2.IO.I.IO. Все трубопроводы и емкости перед монтажом должны быть тщательно осмотрены и продуты сжатым воздухом, отвечающим требованиям ТД на изготовление изделия. Попадание смазки внутрь трубопроводов и емкостей не допускается.

2.IO.I.II. Внутренние полости изделия, в которые устанавливаются приборы, следует очищать от пыли и других загрязнений путем отсоса. Продувка воздухом не допускается .

2.IO.I.I2. На изделиях, проходивших сборку, разборку и испытания, допускаются не влияющие на геометрию изделия и качество покрытий отпечатки от инструмента и приспособлений, являющиеся следствием нормального взаимодействия их при указанных операциях.

2.IO.I.I3. Методы и средства обеспечения взаимозаменяемости изделий должны соответствовать ОСТ 92-0I57-82.

2.IO.I.I4. При сборке, в случае неполной взаимозаменяемости, все допускаемые и необходимые пригонки, доводки, подбор деталей или селекция и другие приемы, обеспечивающие собираемость и нормальную работу изделия, следует выполнять только при наличии соответствующих указаний в КД.

2.IO.I.I5. Не допускается повторное использование при сборке уплотнительных металлических прокладок, мембран, контровочных и пружинных шайб, шплинтов, употреблявшихся при сборке.

Необходимость замены резинотехнических и крепежных деталей, в случае переборки узлов или выполнения повторных монтажных операций, устанавливается в НТД на эти детали или указывается в КД на изделие.

2.IO.I.I6. В ТД на сборку основного изделия должна быть предусмотрена операция проверки на возможность стыковки деталей и сборочных единиц со смежным оборудованием, применяемым при испытаний и эксплуатации изделий, операция контроля стыкуемости элементов

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

изделия, собираемых в процессе эксплуатации, а также операция проверки на возможность подключения штепсельных бортовых и наземных разъемов. Перечень требуемых проверок следует указывать в КД.

2.IO.I.I7. Соединения деталей установочными, цилиндрическими и коническими штифтами следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-8567-74, контровку соединения коническими штифтами - в соответствии с ОСТ 92-0485-69.

2.IO.I.I8. Допускается для стопорения и штифтовки выполнять сверлильные работы при сборке агрегатов пневмо- и гидро-систем изделий после защиты приборов, агрегатов и узлов и постановки заглушек на все выходы внутренних полостей агрегатов и систем, а также на все штепсельные разъемы, при наличии вытяжных вакуумных устройств для удаления стружки. Стружку удаляют в изолированный от окружающего воздуха объем. Применение пневмодрелей не допускается.

2.IO.I.I9. Стопорение резьбовых соединений выполняют в соответствии с ОСТ 92-I542-83.

2.IO.I.20. Контровочные отверстия следует проверять прохождением проволоки, применяемой для стопорения данного изделия. Качество контровочных отверстий, их расположение и отсутствие прорыва следует проверять внешним осмотром.

2.IO.I.2I. Стопорение всех разъемных соединений следует выполнять на основании указаний в КД, схемах или ТУ.

2.IO.I.22. После окончания работ по установке аппаратуры и приемке монтажа ОТК и ПЗ, а также в случае перерыва в работе, все люки и открытые торцы отсеков необходимо закрыть крышками или технологическими чехлами и опломбировать.

2.IO.I.23. Опломбирование выполняют в соответствии с ОСТ 92-89I8-77 и ГОСТ I8677-73 - ГОСТ I8680-73.

На окончательно принятом изделии пломбы должны быть прижаты к какой-либо поверхности.

Инв. № подл. 3316 | Подп. и дата 5.7.74 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

2.IO.I.24. Снятие или замена пломб в процессе монтажа или демонтажа изделия с основного изделия без особого разрешения представителя предприятия-изготовителя, ОТК, ПЗ запрещается.

2.IO.I.25. Гарантийный срок сборочных единиц и комплектующих изделий, устанавливаемых на основное изделие, после окончательной приемки основного изделия не должен быть менее срока, указанного в ТУ на основное изделие.

2.IO.I.26. Подготовку поверхностей изделий к склеиванию и склеивание следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-0949-74. Приемку и контроль клеевых соединений - в соответствии с ОСТ 92-0948-74.

2.IO.I.27. Такелажные работы следует проводить в соответствии с ОСТ 92-I645-85.

2.IO.I.28. Перед сборкой все резьбовые соединения, уплотняющие поверхности и отверстия должны быть смазаны тонким слоем смазки, устанавливаемой в КД.

2.IO.2. Резьбовые соединения

2.IO.2.I. При сборке изделий все резьбовые соединения должны быть надежно затянуты и застопорены в соответствии с требованиями КД.

В тех случаях, когда в КД не указаны требования по затяжке резьбовых соединений, затяжку выполняют в соответствии с ТД.

2.IO.2.2. Затяжку резьбовых соединений выполняют инструментом, предусмотренным ТД. Применение каких-либо удлиняющих приспособлений на стандартный инструмент запрещается.

2.IO.2.3. Затяжку резьбовых соединений выполняют поочередно в диаметрально противоположных направлениях (крест-накрест), после чего производят последовательную подтяжку вкруговую. Выступание конца болта или шпильки из гайки не должно быть менее одного шага. Выступание конца болта с направляющим конусом должно быть не менее высоты конуса.

При креплении изделия несколькими винтами необходимо сначала завинтить все винты с незначительным натягом, а затем подтягивать до упора крайние, наиболее удаленные друг от друга, за ними - средние и т.д. Окончательная затяжка одного какого-либо винта при незавинченных остальных не допускается.

2.IO.2.4. При завинчивании и развинчивании резьбовых соединений ответные детали следует поддерживать вторым ключом или специальным приспособлением. При завинчивании шпильных соединений необхо -

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

димо поджимать ниппель к штуцеру.

2.10.2.5. При креплении изделий, требующих регламентированного усилия, указанного в технических требованиях чертежа, для затяжки винтов (болтов) следует применять тарированный инструмент.

2.10.2.6. Установленные на изделие крепежные детали не должны иметь сорванных шлиц. На крепежных деталях допускается наличие следов от монтажного инструмента.

2.10.2.7. В случае повторной сборки изделия перед нанесением смазки резьбовые поверхности должны быть очищены от загрязнений.

2.10.3. Изделия из резины

2.10.3.1. Монтаж РТИ, их хранение и эксплуатацию в составе сборочных единиц и изделий следует осуществлять в соответствии с ОСТ В 38.053-81.

2.10.3.2. Установку манжет на вал или корпус выполняют при помощи приспособлений, предохраняющих манжеты от повреждений (если вал или корпус, куда устанавливаются манжеты, не имеет заходного конуса).

2.10.3.3. Не допускается перекручивание уплотняющих резиновых колец при их установке.

Не допускаются складки на уплотнительных прокладках из резины, войлока и других уплотнительных материалов в местах прилегания к деталям (в посадочных гнездах).

2.10.4. Электротехнические изделия

2.10.4.1. Установку и монтаж аппаратуры на изделие следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-0138-70.

2.10.4.2. Установку откидных, выдвижных и съемных частей изделий следует выполнять так, чтобы обеспечить полное совпадение имеющихся крепежных, контактных и других соединений; при этом съемные части изделий должны свободно откидываться, выдвигаться, сниматься и устанавливаться.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
5936

2.10.4.3. Установка подвижных частей изделий, направляющих движение (каретки, ползуны и т.д.), должна быть выполнена так, чтобы они перемещались плавно без заеданий и перекосов.

2.10.4.4. Части изделий, передающие или ограничивающие движение (карданные передачи, валики, маховички, рукоятки, звездочки и т.п.), должны вращаться плавно, без рывков и заеданий.

2.10.4.5. Подвижные части регулируемых элементов приборов (резисторов переменных проволочных и т.д.) должны быть надежно закреплены в установленном положении стопорными устройствами (цанги, зажимы, пружины и т.п.).

2.10.4.6. Контактные поверхности скользящих деталей (щетки, кольца, диски, поршни и т.п.) должны быть установлены без перекосов, притерты и не должны иметь неровностей и царапин.

2.10.4.7. Контактирующие поверхности, предусмотренные в КД, должны обеспечивать надежный электрический контакт.

2.10.4.8. Рукоятки управления, настройки и регулировки должны быть надежно посажены на осях, при этом проворачивание и качка не допускаются.

2.10.4.9. Переключатели, выключатели, кнопки, держатели предохранителей и т.п. должны работать без заеданий.

2.10.4.10. Не допускается трение визира о шкалу. Подвижные регулируемые дисковые шкалы должны при отпущенных зажимных устройствах проворачиваться на своих осях.

2.10.4.11. При регулировке элементов механических устройств регулировочными шайбами и прокладками количество шайб и прокладок должно быть минимальным и должно быть установлено в КД на изделие.

2.10.4.12. Прокладки между конденсаторами и шасси не должны выступать за габариты конденсаторов более чем на 1 мм. Прокладки под скобами крепления должны быть выровнены относительно краев скоб и не должны иметь трещин, складок и свободного перемещения.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
3336 | 17.11.86

При креплении конденсаторов скобами и хомутиками количество прокладок для уплотнения может быть увеличено вне зависимости от указаний в КД.

2.10.4.13. Не допускается установка на изделие приборов и кабелей с немаркированными штепсельными разъемами, кроме приборов, маркировка разъемов на которых предусмотрена монтажными чертежами в процессе монтажа.

2.10.4.14. Изготовление и контроль кабелей следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-0320-68 и ОСТ 92-8584-74, монтаж кабелей в изделии - с ОСТ 92-8730-82.

2.10.4.15. Не допускается закрашивание фона при нанесении краски в риски и цифровку, а также выкрашивание краски из рисок и цифр.

2.11. Требования к испытаниям

2.11.1. Требования к установкам для пневматических и гидравлических испытаний и правила безопасности работы на них должны соответствовать ~~ОСТ 92-0158-79~~. РД 92-0245-89 (25)

2.11.2. Требования к помещениям, оснастке и условиям проведения испытаний на герметичность должны соответствовать ОСТ 92-0692-83.

2.11.3. Порядок выбора и назначения методов контроля герметичности, а также технические требования к методам, режимам и условиям контроля в КД и ТД должны соответствовать ОСТ 92-4291-75, (20) ОСТ 92-4316-~~79~~ 90 и ОСТ 92-9365-81. (21)

2.11.4. Масло и другая рабочая жидкость должны быть чистыми, профильтрованными и должны иметь сертификат; доставлять и хранить их следует только в опломбированной таре. Снятие пломб и опломбирование тары с остатками масла или другой рабочей жидкости выполняют в присутствии представителя ОТК.

Степень фильтрации рабочей жидкости должна быть указана в КД на изделие.

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

2.II.5. Сжатый воздух и газообразный азот, применяемые при испытаниях, должны соответствовать ОСТ 92-1577-78. Категория газа должна быть указана в КД.

2.II.6. При испытании изделий гелием следует применять газообразный гелий в соответствии с ТУ 51-940-80.

2.II.7. Для гидравлических испытаний следует использовать растворы по ОСТ 92-0908-80.

2.II.8. Испытания изделий по определению гидравлического сопротивления следует проводить в соответствии с ОСТ 92-4217-71.

2.II.9. Изделия, имеющие дефекты, допущенные к исправлению, после их устранения должны быть предъявлены ОТК и ПП.

2.II.10. Не допускается проводить последующие операции испытания до устранения дефектов, обнаруженных на предыдущих операциях. В случае самоустранения какого-либо дефекта в работе приборов или систем изделия в процессе проведения испытаний не допускается проводить дальнейшие испытания изделия до выяснения и устранения причин появления (?) выявления дефекта и причин его самоустранения.

2.II.II. Для предохранения штуцеров от забоин и вмятин при пневматических и гидравлических испытаниях разрешается на штуцера ставить технологические переходники.

2.II.12. Давление, заданное в КД без указания "абсолютное" или без индекса "абс." (после обозначения единиц измерения (?)) у-размерности, следует считать избыточным.

2.II.13. Допускается наличие кольцевых следов на уплотнительных конусах и сферах изделий после испытаний.

2.II.I4. После испытаний собранных изделий допускается засветление оцинкованных и кадмированных деталей, а также засветление с нарушением хроматной пленки на резьбах и уплотнительных конусах штуцеров и засветление на уплотнительных поверхностях фланцевых соединений без последующего восстановления покрытия.

2.II.I5. Требования к состоянию лакокрасочных покрытий изделий и маркировочных обозначений после испытаний должны соответствовать ГОСТ 6992-68.

2.II.I6. Результаты испытаний следует оформлять актом или протоколом с соответствующим письменным заключением.

2.II.I7. Технологическое оборудование (пульты, стенды и др.) и средства измерений, применяемые для контроля и испытаний, должны иметь документы, удостоверяющие их пригодность к применению.

2.II.I8. Испытательное, технологическое оборудование, оснастка и стенды, контрольно-измерительные средства до их первичного применения и после каждой доработки или ремонта должны быть проверены и аттестованы.

Акт аттестации должен быть утвержден главным инженером предприятия (его заместителем).

Контроль технологического оборудования и оснастки следует проводить в соответствии с ~~ГОСТ В 20.57.105-77.~~ РД 50-548-85 МДК 92-004-88

2.II.I9. Стендовое оборудование и оснастка, используемые при испытаниях в присутствии ПЗ, должны пломбироваться ОТК и ПЗ. Перечень такого оборудования разрабатывается предприятием-изготовителем и согласовывается с ПЗ.

2.II.20. Испытательные установки должны периодически подвергаться профилактическому осмотру и планово-предупредительному ремонту в соответствии с ОСТ 92-0010-73 и НТД предприятия-изготовителя испытательного оборудования.

Рабочие и другие жидкости, заправляемые в испытательные стенды, по чистоте должны соответствовать требованиям ТД на испытание.

2.II.2I. Стенды, применяемые для испытаний изделий на вибрацию и тряску, должны обеспечивать выполнение требований КД и ТУ с погрешностью в пределах паспортных данных испытательного оборудования:

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

по амплитуде вибрации - до 15%;

по частоте вибрации:

до 15 Гц - ± 2 Гц;

свыше 15 Гц - ± 5%;

по ускорению - ± 20%.

2.11.22. При испытаниях оборочных единиц технологическое оборудование должно по возможности имитировать условия крепления и работы оборочных единиц в изделиях. После окончания испытаний коммуникации и технологические шланги должны быть закрыты заглушками и опломбированы. Вместо штатных металлических прокладок рекомендуется по возможности применять в местах стыковки технологические резиновые, фторопластовые и другие прокладки для предохранения уплотнительных поверхностей от повреждений.

2.11.23. Трубопроводы испытательного оборудования, при пневмоиспытаниях погружаемые вместе с изделием в воду, должны быть предварительно испытаны в соответствии с ~~ОСТ 92-0158-79~~. РД 92-0245-89 (15)

Перед каждым присоединением к изделию монтажные трубопроводы должны быть продуты кондиционным сжатым воздухом.

2.11.24. Горловины емкостей, применяемые для испытаний предохранительных или дренажно-предохранительных клапанов, должны иметь проходные сечения не меньше проходных сечений на входе в клапан.

2.11.25. Заглушки, применяемые при испытании, должны иметь необходимый запас прочности. Заглушки не должны наносить повреждения испытываемым деталям, должны иметь антикоррозионное покрытие, клейма и маркировку о допустимом размере величины рабочего давления и обозначение чертежа.

При этом вся необходимая информация должна быть указана на соответствующих бирках или выбита на поверхностях заглушек.

Стыковочные места и уплотняющие поверхности должны соответствовать объектовым.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.
3336 | 27.11.86

2.II.26. При безрасходных пневмогидроиспытаниях номинальный внутренний диаметр технологических трубопроводов от испытуемого изделия до манометра, измеряющего давление в изделии, не должен быть менее 3 мм.

2.II.27. Применяемые манометры ~~и электроизмерительные приборы~~ должны соответствовать ГОСТ 2405-~~80~~ 88 ~~и ГОСТ 8625-77~~.

Давление при испытании следует устанавливать и поддерживать в пределах цены одного деления применяемого манометра в сторону увеличения номинального значения давления. Номинальное значение измеряемого давления должно находиться во второй трети шкалы манометра.

2.II.28. При испытаниях, связанных с подачей жидкости или газа в изделие, трубопроводы и шланги должны быть снабжены фильтрами на выходе.

2.II.29. При настройке, испытании изделий, связанных с применением жидкости, необходимо в трубопроводе, подводящем жидкость, установить фильтр, номинальный размер ячейки которого не должен быть более 40 мкм.

2.II.30. При всех видах испытаний не допускается применять фильтры, искажающие показания манометров.

2.II.31. Отклонения вместимости испытательных объемов, применяемых при пневмогидроиспытаниях, не должны превышать 10% от размеров величин, заданных в КД.

2.II.32. Гидравлические и пневматические испытания

2.II.32.1. Подготовку изделия перед испытанием на герметичность следует осуществлять в соответствии с ОСТ 92-4281-74 и ОСТ 92-0019-78.

2.II.32.2. Гидравлические и пневматические испытания изделий и сборочных единиц, предусмотренные в КД, следует проводить до нанесения покрытия.

Инв. № подл. 5336 | Подп. и дата 5-27.86 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

(25)

2.II.32.3. При поливке изделия водой минимальное противодавление за изделием должно быть таким, чтобы перепад давления на изделии не менялся при увеличении противодавления (если противодавление специально не указано в ТУ на изделие или КД), при этом максимальное давление на входе не должно быть больше номинального рабочего давления для данного изделия.

Проверку необходимого противодавления проводят при доводочных испытаниях изделия, а его величину заносят в ТД на изделие.

2.II.32.4. Проверку герметичности изделия методом бароаквариума следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-1676-78.

2.II.32.5. Обнаруженную при испытаниях негерметичность изделия допускается устранять дополнительной затяжкой соответствующих соединений согласно ТД.

После исправления дефекта обязательно следует повторить испытания в объеме операции, при которой дефект был обнаружен.

2.II.33. Электроиспытания

2.II.33.1. Испытания электрической изоляции следует выполнять в соответствии с ГОСТ В 20.57.310-76.

2.II.33.2. Проведение заводских контрольных испытаний и подготовительные работы к ним следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-0401-80.

2.II.33.3. Требования к контрольной проверке пиросредств и их установке следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-0971-75.

2.II.33.4. Стыковка и расстыковка штепсельных разъемов под напряжением не допускается.

3. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА И ПРИЕМКА ИЗДЕЛИЙ

(25) 3.I. Все технологические операции в объеме, указанном в технологическом процессе, испытания, все изготовленные на предприятии изделия подлежат обязательному контролю и приемке ОТК на соответствие КД, ТД,

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
3336 | 6-12-86

МДК 92-004-88, ГОСТ В 15.307-77 и ОСТ 92-9191-80.

3.2. Изделия, имеющие отклонения от КД и не пригодные к исправлению, следует клеймить специальным клеймом "брак" и направлять в изолятор брака.

В опытном производстве порядок использования забракованных при испытаниях изделий устанавливает главный конструктор.

3.3. Порядок проведения испытаний изделий, который должен обеспечивать контроль выполнения всех требований, указанных в КД и ТУ на изделие, и требований настоящего стандарта, устанавливается ТД. Конкретные методы контроля и их объем устанавливаются КД.

3.4. Контроль стабильности качества изготовления изделий должен соответствовать ОСТ 92-8494-76.

3.5. Для контроля качества продукции методом сравнения следует применять образцы в соответствии с ОСТ 92-0191-79.

3.6. В случаях, когда есть указания в КД, предприятиям-изготовителям допускается создавать образцы шероховатости поверхности, геометрии изделий и технологических процессов. При этом приемку проводят по образцам.

3.7. Контроль надежности и контроль стабильности качества изготовления изделий не является приемочным контролем, если это не указано в ТУ на конкретные изделия.

3.8. Сбор, учет, обработка, анализ, хранение и представление информации о техническом состоянии и надежности изделий в процессе создания и серийного производства изделий следует осуществлять в соответствии с ГОСТ В 21203-81, РД 92-0232-88.

3.9. При запуске в серийное производство установочные серии или первые промышленные партии должны быть подвергнуты испытаниям для проверки качества изготовления, соответствия и отработанности КД и ТД. Объем установочной серии или промышленной партии и виды испытаний должны быть установлены в соответствии с ГОСТ В 15.301-80 и указаны в ТУ на изделие. По результатам испытаний установочной серии предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик составляют

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата 30.08.90 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

акт о готовности предприятия к производству и изготовлению изделий, который должен быть разработан, согласован и утвержден в порядке, установленном ГОСТ В 15.301-80.

3.10. Возобновлять изготовление изделия на прежней производственной базе следует по ранее действовавшей ТД с отметкой в ней о пригодности на данный период времени. Если перерыв между выпусками составил более одного года или срока, установленного в ТУ, проводить испытания установочной серии следует в соответствии с п. 3.9.

3.11. Необходимость проведения испытаний при изменении технологического процесса на операциях, когда качество обеспечивается соблюдением этого процесса (при отсутствии других методов контроля), определяется совместным решением предприятия-изготовителя, предприятия-разработчика и представительствами заказчика при предприятии-изготовителе и, при необходимости, предприятии-разработчике изделия.

3.12. Предъявление изделий, операций ПЗ должен осуществлять ОТК в соответствии с предъявительской документацией, удостоверяющей годность предъявляемой продукции, ~~ГОСТ В 20.57.106-77~~ ГОСТ В 15.307-77, ~~ОСТ 92-0200-83~~ МДК 92-004-88 и ОСТ 92-9191-80.

3.13. Порядок приемки изделий ПЗ должен соответствовать ~~ОСТ 92-0200-83~~ МДК 92-004-88, ОСТ 92-9191-80

3.14. Испытания, связанные с расходованием и износом материальной части изделия и затратой дорогостоящих и дефицитных материалов, а также контроль времени выдержки и испытания на прочность под давлением допускается проводить в присутствии представителя ОТК и ПЗ. Перечень совместных приемок разрабатывает и ежегодно корректирует предприятие-изготовитель по согласованию с ПЗ.

3.15. Допускается создавать технологические паспорта по форме, разработанной на предприятии-изготовителе и согласованной с ОТК и ПЗ. При этом требования и данные, которые были отражены в предъявительской документации и актах, согласно ТУ должны быть отражены в технологическом паспорте.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3336	2-7-81			

3.16. Для обеспечения контроля и приемки продукции предприятие-изготовитель должно предоставить ПЗ необходимую ТД, а также (на время проверки) необходимый контрольно-измерительный инструмент, контрольные приспособления и контрольно-испытательное оборудование. (23)

3.17. До окончательной приемки изделия на предприятии-изготовителе должны быть устранены все замечания, выявленные при испытаниях на предприятии-изготовителе и в эксплуатирующих организациях.

На все проверенные и принятые изделия следует ставить клеймо (пломбировать) ОТК и представительства заказчика и оформлять сопроводительную документацию. В предъявительском документе должно быть заключение о соответствии предъявленных изделий требованиям документации, по которой велась приемка.

3.18. ПЗ и ОТК имеют право контроля на любой стадии производства и испытания изделия.

3.19. Детали из сталей и сплавов, за исключением крепежных деталей, следует подвергать выборочному контролю на соответствие марке материала, указанного в КД, в количестве 5% от предъявляемой партии деталей (но не менее двух штук).

Проверку заготовок на соответствие марке материала следует проводить методом спектрального анализа с помощью отилоскопа, а готовых деталей – только при соответствующем указании в КД.

Проверку отилоскопом следует проводить в местах, указанных в КД. После проверки отилоскопом на готовых деталях допускается наличие следа (углубления) от электрода, при этом следы лунки должны быть удалены, выплески металла зачищены заподлицо с поверхностью детали.

В случае отсутствия в КД указаний места проверки отилоскопом оно должно быть предусмотрено технологическим процессом на нерабочих поверхностях.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Мелкие детали, которые при проверке стилоскопом приходят в негодность, следует проверять на соответствие материалу выборочно, в количестве 3% от партии, но не менее трех штук.

Указанные детали (3% от партии) установке на изделие не подлежат.

На каждую деталь после указанной проверки необходимо нанести специальное клеймо контроля согласно инструкции предприятия-изготовителя, подтверждающее проверку на соответствие марке материала, указанного в КД, а в документе на партию сделать соответствующую отметку.

Допускается контроль детали на соответствие марке материала проводить любым другим методом, обеспечивающим качественный контроль и исключающим повреждение деталей.

Методика контроля должна быть утверждена главным инженером или главным металлургом предприятия-изготовителя и согласована с начальником ОТК и ПЗ.

3.20. Контроль изделий неразрушающими методами дефектоскопии (рентгено-гамма-просвечиванием, магнитным методом, ультразвуком и др.) следует проводить по методике или технологии предприятия-изготовителя.

Конкретный метод дефектоскопии должен быть выбран предприятием-изготовителем с учетом его точности, достоверности, исходя из имеющегося оборудования, марки материала контролируемой детали, ее габаритов, конфигурации, шероховатости поверхности и др., при условии выявления дефектов и оценки качества изделия по требованиям КД и частных ТУ, в которых должны быть указаны нормы допускаемых дефектов.

Допускается применение комплексной дефектоскопии, т.е. сочетание нескольких методов контроля.

Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.
3336
Ф. 7813

Если изделие подвергается термической обработке, то после этой операции изделие следует проверить на наличие наружных дефектов.

3.21. Проверку на отсутствие трещин, волосовин и других дефектов выполняют методом магнитной дефектоскопии или другими методами, предусмотренными ТД.

3.22. Детали, шлифованные на магнитных столах, после обработки должны быть размагничены в присутствии представителя ОТК.

3.23. Контроль массы изделий, сборочных единиц, деталей и положения центра масс следует осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ В 17265-80, ГОСТ В 19252-73, ГОСТ В 19253-81 и ОСТ В 92-4293-75.

3.24. Размеры уплотнительных буртиков и канавок глубиной до 0,5 мм (высота буртика или глубина канавки, их угол и диаметр) следует обеспечивать технологическим процессом и контролировать внешним осмотром.

3.25. Наличие стрелок, их размеры, наличие надписей, клеймения и маркирования следует контролировать визуально, а их шероховатость поверхности – не контролировать.

3.26. ~~Выбор и назначение универсальных и специальных измерительных средств контроля линейных и угловых размеров должны быть определены в ТД, согласованной с метрологической службой предприятия.~~ Средства измерений указывают в ТД, подлежащей согласованию с метрологической службой и в соответствии с ОСТ 92-4327-80

3.27. Габаритные размеры, характеризующие вписываемость изделия в железнодорожные габариты, должны соответствовать ГОСТ 9238-83 и подлежать обязательному контролю.

3.28. Контроль и приемку изделий, на которые распространяются требования Госгортехнадзора (грузоподъемные и грузозахватывающие устройства и т.п.), следует проводить с участием инспектора котлонадзора Министерства обороны.

3.29. Общий порядок организации и проведения входного контроля, хранения, транспортирования и выдачи в производство комплектующих изделий (покупные изделия, изготовленные по ТЗ, поставляемые по

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата

3336

кооперации) следует осуществлять в соответствии с ~~ОСТ 92-8721-81,~~ ОСТ92-4755-86 ~~ОСТ 92-8722-75~~ РД 92-0256-89 ГОСТ 24297-87 (20) и ~~ГОСТ В 20.57.501-77~~ (23).

3.30. Не допускается доработка покупных изделий, а также применение их в условиях, отличных от указанных в ТУ на данные покупные изделия, без согласования с предприятиями-разработчиками и предприятиями-изготовителями этих изделий, ПЗ при этих предприятиях и предприятии-потребителе.

3.31. В случае обнаружения дефектов прибор или комплектующее изделие должны быть возвращены предприятию-поставщику с составлением рекламационного акта в соответствии с ГОСТ В 22027-82.

4. МАРКИРОВАНИЕ И КЛЕЙМЕНИЕ

4.1. Все изделия, принятые ОТК и ПЗ, должны иметь клеймо и маркировку в соответствии с указаниями в КД и ОСТ 92-1598-73.

Операционные клейма должны быть предусмотрены технологической документацией.

4.2. Маркирование и клеймение изделий на бирке может быть выполнено как для одного изделия, так и для группы изделий одной партии, упакованных в одну пломбируемую тару. На бирке должно быть проставлено клеймо, маркировка и количество изделий в данной партии.

4.3. (22) ~~Схемные~~ Съемные элементы изделий (кроме находящихся в полостях) должны быть маркированы краской ЧМ на светлом фоне и краской БМ на темном в соответствии с ОСТ 92-1586-73. 89 (25)

4.4. Если резиновые и резино-металлические изделия в процессе обработки утрачивают клейма партии резины, то их следует восстановить в местах, предусмотренных КД (переносные клейма).

4.5. На малогабаритных резино-металлических изделиях разрешается наносить переносные клейма партии резины условными обозначениями с занесением этого условного обозначения в паспорт.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
3396 27.86

4.6. Допускается на изделиях наличие операционных клейм, не ухудшающих шероховатости поверхности и не нарушающих защитного покрытия и ясности основных клейм, предусмотренных КД.

4.7. При клеймении ударным способом не допускается нарушение геометрии изделия от удара, а также нарушение работы электрических схем.

Ударным способом следует клеймить изделие до нанесения на него защитного покрытия. После нанесения защитного покрытия разрешается ставить только резиновые клейма.

5. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Разработку КД на упаковку изделий, направляемых в эксплуатирующие организации, осуществляет главный конструктор изделия. Для межцеховых и межзаводских транспортировок должна быть предусмотрена упаковка, изготовленная по ТД предприятия-изготовителя изделия.

5.2. Упаковка (консервация) изделий должна обеспечивать их сохранность при хранении и транспортировании в течение всего гарантийного срока.

Проверку качества укладки и упаковки должен проводить ПЗ после приемки ОТК. После проверки маркировки и внешнего осмотра следует *уложить в тару упаковочный лист,* опломбировать изделия пломбами ОТК и ПЗ. (18)

5.3. Изделия в таре во избежание повреждений при транспортировании следует укладывать на ложементы, прокладки или в гнезда и надежно закреплять.

Не допускается транспортируемые изделия бросать и подвергать ударам.

5.4. Погрузку изделия на железнодорожный, автомобильный, водный или воздушный транспорт следует производить по технологическому процессу, разработанному в полном соответствии с требованиями Минис-

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

терства путей сообщения, Министерства морского флота, Министерства речного флота, Министерства гражданской авиации или Министерства автомобильного транспорта. Транспортировку изделий воздушным транспортом необходимо производить в полном соответствии с ОСТ I.00223-~~77~~ 87.

5.5. Материалы, заготовки и изделия должны храниться и транспортироваться в условиях, обеспечивающих их сохранность и исключающих возможность перепутать марки, плавки, партии и возможность механических повреждений.

5.6. Хранение изделий и полуфабрикатов в процессе изготовления и после него следует осуществлять в условиях, обеспечивающих предохранение их от коррозии, влаги, загрязнений, механических повреждений, коробления, и в соответствии с ~~ОСТ 92-8722-75~~ РД 92-0256-89. Свободные концы трубопроводов, арматуры, а также открытые люки и другие отверстия должны быть предохранены от попадания в полости пыли, влаги и посторонних предметов в соответствии с требованиями ОСТ 92-0300-73 или ОСТ 92-0300-~~73~~ 86 для вновь разрабатываемых изделий.

5.7. Все несоединенные штепсельные разъемы должны быть закрыты крышками. При этом до установки и после установки на изделия (главная сборка) заглушки, колпачки и крышки должны быть опломбированы представителем ОТК. Снимать защитные заглушки, колпачки и крышки допускается только непосредственно перед стыковкой и подключением с предъявлением деталей, узлов и штепсельных разъемов ОТК для внешнего осмотра до снятия и после снятия заглушки, колпачка или крышки.

5.8. Хранение аккумуляторных батарей до их постановки на изделие следует осуществлять в отдельном изолированном помещении.

5.9. Изделия, поступающие от поставщиков и не устанавливаемые на основное изделие на предприятии-изготовителе, должны храниться в соответствии с требованиями ТУ или эксплуатационной документации на изделие.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3336	5-7-86			

5.10. Резиновые и резинометаллические изделия должны храниться в соответствии с ОСТ В 38.053-81.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 8.002-86	ГСИ. Государственный надзор и ведомственный контроль за средствами измерений. Основные положения	3
ГОСТ 8.513-84	ГСИ. Проверка средств измерений. Организация и порядок проведения	3
ГОСТ 9.301-86	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования	9, II, I4
(24) ГОСТ 9.302-79 ~~88~~	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля	II
ГОСТ В I5.30I-80	-	29, 30
ГОСТ В I5.306-79	СРПП. Обязательства гарантийные. Основные положения	3
ГОСТ В I5.307-77	СРПП. Испытания и приемка серийных изделий. Основные положения	29,30
ГОСТ В 20.57.3I0-76	-	28
ГОСТ В 20.57.502-78	-	4
ГОСТ I5I0-84	Нефть и нефтепродукты. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	I6
ГОСТ I759.0-87	Болты, винты, шпильки и гайки. Технические условия	I0
ГОСТ I759.I-82	Болты, винты, шпильки, гайки и шурупы. Допуски. Методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей	I0
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения	3, 34
~~РД 50-540-85~~ (24)	~~Методические указания. ЕСТПП. Контроль технологической дисциплины. Общие положения~~	~~25,29~~

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 3336

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 1759.2-82	Болты, винты и шпильки. Дефекты поверхности и методы контроля	10
ГОСТ 1759.3-83	Гайки. Дефекты поверхности и методы контроля	10
ГОСТ 2405-~~80~~88	Манометры, вакуумметры, ~~и~~ мановакуумметры, напоромеры, тягомеры и тягонапоромеры. ~~Общие технические условия~~ ОТУ.	27
ГОСТ 2695-83	Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия	13
ГОСТ 2712-75	Смазка АМС. Технические условия	15
ГОСТ 2718-74	Гетинакс электротехнический листовой Технические условия	11,12
ГОСТ 2910-74	Текстолит электротехнический листовой Технические условия	12
ГОСТ 2999-75	Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу	7
ГОСТ 3057-~~79~~90	Пружины тарельчатые. Общие технические ~~Технические~~ условия	7
ГОСТ ~~3916-69~~ 3916.1-89	Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия ~~Фанера клееная~~	13
ГОСТ 6449.1-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Поля допусков для линейных размеров и посадки	13
ГОСТ 6449.2-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски углов	13
ГОСТ 6449.3-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски формы и расположения поверхностей	13
ГОСТ 3916.2-89	Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород. Технические условия	13

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата 5-2.7.86 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 6449.4-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей	I3
ГОСТ 6449.5-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Неуказанные предельные отклонения и допуски	I3
ГОСТ 6992-68	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Метод испытаний на стойкость в атмосферных условиях	25
(19) ГОСТ 8486-86	Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия	I3
ГОСТ 8551-74	Смазка ЦИАТИМ-205. Технические условия	I5
~~ГОСТ 8625-77~~ (24)	~~Манометры избыточного давления, вакуумметры и мановакуумметры показывающие. Основные параметры и размеры~~	~~27~~
ГОСТ 9012-59	Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Бринелю	7
ГОСТ 9013-59	Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Роквеллу	7
ГОСТ 9238-83	Габариты приближения строений и подвижного состава железных дорог колеи I520 (1524) мм	33
ГОСТ 9640-85	Эмали ЭП-5I. Технические условия	14 ~~I5~~
ГОСТ I0549-80	Выход резьбы. Сбеги, недорезы проточки и фаски	I0
ГОСТ I2707-77	Грунтовки фосфатирующие. Технические условия	14 ~~I5~~

(25)

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 3336

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 14140-81	ОНВ. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей	8
ГОСТ 14797-85 - ГОСТ 14803-85	Заклепки повышенной точности	6
ГОСТ 15907-70	Лаки ПФ-170 и ПФ-171. Технические условия	14
ГОСТ 16302-79	Грунтовка ФД-086. Технические условия	14
ГОСТ В 17265-80	—	33
(18) ~~ГОСТ 17365-71~~	~~Трубопроводы для агрессивных сред. Общие технические требования~~	~~18~~
ГОСТ 18465-73	Калибры для метрической резьбы от 1 до 68 мм. Исполнительные размеры	10
ГОСТ 18466-73	Калибры для метрической резьбы св. 68 до 200 мм. Исполнительные размеры	10
ГОСТ 18677-73	Пломбы. Конструкция и размеры	19
ГОСТ 18678-73	Чашки пломбировочные. Конструкция и размеры	19
ГОСТ 18679-73	Ушки для пломбирования. Конструкция и размеры	19
ГОСТ 18680-73	Детали пломбирования. Общие технические условия	19
ГОСТ В 19005-81	—	3
ГОСТ В 19252-73	—	33
ГОСТ В 19253-81	—	33
ГОСТ В 21203-81	—	29

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата 27.11 | Инв. № подл. 3356

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 21474-75	Рифления прямые и сетчатые. Форма и основные размеры	9
ГОСТ В 22027-82	—	34
ГОСТ В 22621-77	—	2
ГОСТ 23832-79	Лаки АК-113 и АК-113ф. Технические условия	14
ГОСТ 24997-81	Калибры для метрической резьбы. Допуски	10
ГОСТ 25718-83	Грунтовки АК-069 и АК-070. Технические условия	14 15
22 87 ОСТ 1.00223-77	Транспортирование грузов на самолетах и вертолетах, Грузы транспортируемые. Общие требования	36
86 ОСТ 1.41154-82	Отливки из сплавов на основе алюминия, магния, меди, свинца, цинка, титана, железа, и никеля. Допуски на размеры и припуски на механическую обработку, величины литейных уклонов	8
ОСТ 1.41187-78	Заготовки штампованные. Допуски на размеры и припуски на обработку	8
ОСТ 1.90248-77	Отливки фасонные из магниевых сплавов. Общие технические требования	5
ОСТ 1.92082-80	Поковки штампованные крупногабаритные и детали из них. Конструктивные элементы, припуски на обработку и предельные отклонения на размеры	8
ОСТ 3-4227-79	Отливки из цветных сплавов. Общие технические условия	5
ОСТ В 3-4331-79	Отливки стальные. Технические условия	5

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата 4-12.84 | Инв. № подл. 3336

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ В 38.053-81	Изделия резиновые технические специальные. Общие технические условия	21,37
ОСТ 92-0004-86	Материалы и покрытия. Порядок паспортизации	4
ОСТ 92-0010-73	Пневмогидросистемы. Планово-предупредительный ремонт	25
ОСТ 92-0019-78	Методы и режимы сушки изделий перед испытаниями на герметичность	17,27
(22) ОСТ 92-0021-~~82~~ 87	Отраслевая система технологической подготовки производства. ~~Документы на технологические процессы, порядок разработки, утверждения и внесения изменений~~ Порядок разработки и применения документов технологических процессов	17 2
(24) ~~ОСТ 92-04-87~~		~~8~~
ОСТ 92-0084-80	Основные нормы взаимозаменяемости. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей	9
ОСТ 92-0093-69	Радиусы скруглений и фаски. Размеры и предельные отклонения	8
ОСТ 92-0093-84	Радиусы закруглений и фаски. Размеры и предельные отклонения	8
ОСТ 92-0138-70	Монтаж аппаратуры на изделии. Общие технические требования	21
ОСТ 92-0157-82	Изделия отрасли. Методы и средства обеспечения взаимозаменяемости	18
РД 92-0245-89	Правила безопасности при гидравлических	
~~ОСТ 92-0158-79~~	Гидравлические и пневматические испытания изделий на прочность и герметичность. Общие требования безопасности и пневматических испытаний изделий на прочность и герметичность	(25) 23,26
ОСТ 92-0174-82		16
ОСТ 92-0191-79	Образцы контрольные деталей и сборочных единиц. Технические требования	29

Инв. № подл. 3836 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

(21) Зам. изв. 851.43 - 88

Обозначение	Наименование	Стр.
МДК 92-004-88	Методические рекомендации. Система управления качеством труда. Основные положения	2,25, 29, 30
ОСТ 92-0266-73	Агрегаты и узлы пневмогидравлических систем (ПГС). Общие технические условия	3
ОСТ 92-0300-73	КСУКП. Система мероприятий, исключающих попадание посторонних предметов во внутренние полости изделий. Общие требования	3,6,16, 17,36
ОСТ 92-0300-86	КСУКП. Система обеспечения промышленной чистоты изделий отрасли. Общие требования	3,6,16 17,36
ОСТ 92-0320-68	Кабели. Общие технические условия	23
ОСТ 92-0346-79	Герметизация заклепочных и болтовых соединений. Технические требования	6
ОСТ 92-0400-69	Аппаратура. Общие технические требования	1
ОСТ 92-0401-80	—	28
ОСТ 92-0485-69	Соединения коническими штифтами. Элементы контровки. Технические требования	19
ОСТ 92-0628-70	Канавки и выступы уплотнительные. Размеры	8
ОСТ 92-0692-83	Испытания на герметичность. Требования	
ОСТ 92-0748-72	к оснастке и помещению	23
ОСТ 92-0748-72	Детали крепежные. Технические требования	10
ОСТ 92-0762-72	Болты. Винты из титановых сплавов. Технические требования	10
ОСТ 92-0908-80	Растворы для гидравлических испытаний. Технические требования	24
РД 92-0264-89	Методические указания. Режимы резания для механической обработки полимерных композиционных материалов, теплозащитного, наукоемкие	16

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата 11.01.90 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-0937-75	Материалы теплозащищенные. Нарезание внутренних и наружных резьб	I6
ОСТ 92-0948-74	Клеи. Выбор и назначение. Технические требования	20
ОСТ 92-0949-74	Клеи. Типовые технологические процессы склеивания материалов	20
ОСТ 92-505I-88	Материалы смазочные. Марки, разрешенные к применению	I6
ОСТ 92-0953-74	Поковки из меди и сплавов на медной основе.Классификация.Технические требования	5
ОСТ 92-0957-74	Стеклопластики конструкционные. Типовые технологические процессы	II
ОСТ 92-0966-75	Штамповки и поковки из титановых сплавов. Технические требования	5
ОСТ 92-0967-75	Покрытия лакокрасочные для неметаллических поверхностей. Выбор и назначение. Технические требования	I4
ОСТ 92-0969-82	Резины. Марки, разрешенные к применению	II
ОСТ 92-097I-75	Пиропатроны. Установка на изделие. Технические требования	28
РД 92-0997-88	Методические указания. Ограничительный перечень резинотехнических изделий	II
ОСТ 92-I000-76	Покрытия тероморегулирующие силикатные. Марки. Технические требования	I4
ОСТ 92-I005-84	Герметики анаэробные. Марки, технические требования и типовые технологические процессы	I4
ОСТ 92-I006-77	Часть I. Компаунды. Номенклатура марок, разрешенных к применению, и типовые технологические процессы нанесения	
	Часть 2. Герметики. Номенклатура марок, разрешенных к применению, и типовые технологические процессы нанесения	I4
ОСТ 92-I008-77	Штамповки и поковки из алюминиевых сплавов. Технические требования	5

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.
10-3336 Лаз 21.10.91

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-1009-77	Штамповки и поковки из магниевых сплавов. Технические требования	5
ОСТ 92-1010-77	Металлы, сплавы, покрытия металлические и неметаллические неорганические. Сроки службы	3,9
ОСТ 92-1013-78	Детали агрегатов пневмогидросистем из коррозионностойких сталей. Технические требования к герметичности	4
ОСТ 92-1019-81	Детали из алюминиевых и магниевых сплавов. Технические требования	4
26 ОСТ 92-1020-~~81~~ 89	Материалы. Порядок согласования применения ~~материалов~~ в изделиях	4
25 ОСТ 92-1021-81	Соединения сварные. ~~Основные типы,~~ Типы и конструкции ~~конструктивные элементы и размеры~~	6
ОСТ 92-1025-82	Поковки кованые и штампованные из сталей и жаропрочных сплавов. Технические требования	5
~~ОСТ 92-1037-82~~ 22	~~Отраслевая система технологической подготовки производства. Указание технологическое. Порядок разработки и утверждения~~	~~17~~
ОСТ 92-1051-83	Детали холодноштампуемые. Технические условия	4
ОСТ 92-1107-79	Правила аттестации сварщиков	6
ОСТ 92-1114-80	Соединения сварные. Общие технические требования	6,9
ОСТ 92-1118-79	Очистка деталей от жировых и механических загрязнений с применением	

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата 7.7.86 | Инв. № подл. 3336

Обозначение	Наименование	Стр.
	ультразвука. Типовые технологические процессы	17
ОСТ 92-1126-76	Производство сварочное. Общие технические требования	6
ОСТ 92-1130-85	Детали стальные точные. Технические требования к обеспечению стабильности размеров термической обработкой	7
ОСТ 92-1131-72	Отливки из серого чугуна. Дополнительные технические требования	5
ОСТ 92-1152-75	Сварка и пайка. Подготовка поверхности деталей под сварку и пайку. Обработка сборочных единиц после сварки и пайки	6
ОСТ 92-1165-75	Отливки из алюминиевых сплавов. Технические требования	5
ОСТ 92-1166-75	Отливки, изготавливаемые по выплавляемым моделям. Технические требования	5,9
ОСТ 92-1166-86	Отливки, изготавливаемые по выплавляемым моделям. Технические условия	5,9
~~ОСТ 92-1175-77~~	~~Очистка и обезжиривание деталей и сборочных единиц изделий. Методы и средства очистки и обезжиривания~~	17
ОСТ 92-1176-77	Полирование электрохимическое и химическое. Технические требования и типовые технологические процессы	9
ОСТ 92-1190-~~78~~ 88	~~Пайка. Общие технические требования. Типовые технологические процессы~~ Соединения паяные металлические и керамические. Типовые технологические процессы пайки	6
ОСТ 92-1195-79	Отливки из титановых сплавов. Технические требования	5
ОСТ 92-1309-84	Изделия из пластмасс. Требования к конструированию	11
ОСТ 92-1310-84	Изделия из пластмасс. Общие технические условия	11

Инв. № подл. 10-3386 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

(20) Зам. изв. 851.49-88

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-I3II-77	Детали из сталей и сплавов. Технические требования и термическая обработка	4, 7
ОСТ 92-I434-89	Материалы полимерные композиционные теплозащитного назначения. Общие требования к качеству ~~обрабатываемой~~ образованной поверхности	I2
ОСТ 92-I436-8I	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования	I4
ОСТ 92-I463-77	Пластмассы ячеистые (пенопласты). Марки, разрешенные к применению и технические требования	II
ОСТ 92-I478-78	Защита от коррозии изделий и заготовок из магниевых сплавов. Технические требования и типовые технологические процессы	I5
ОСТ 92-I480-78	Покрытия металлические и неметаллические неорганические терморегулирующие. Технические требования и типовые технологические процессы	I4
ОСТ 92-I5I6-82	Детали литые. Требования по обеспечению технологичности конструкций	5
ОСТ 92-I542-83	Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания	I9
ОСТ 92-I577-78	Воздух сжатый и азот газообразный. Технические требования и методы контроля	24
ОСТ 92-I586-89	Краски маркировочные. Общие требования к выбору, приготовлению и нанесению	34
ОСТ 92-I598-73	Клейма контроля качества. Конструкция и размеры. Требования к клеймам и клеймению	34

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата 30.08.90 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-1600-84	Производство трубопроводов. Общие технические условия. Эталонирование трубопроводных систем, гибка труб и формообразование концов трубопроводов	18
ОСТ 92-1601-84	Производство трубопроводов. Общие технические условия. Сборка, окраска, маркировка, очистка, контроль и монтаж трубопроводов	18
ОСТ 92-1602-79	Производство трубопроводов. Сварка. Общие технические требования	18
ОСТ 92-1603-80	Производство трубопроводов. Общие технические условия. Пайка	18
ОСТ 92-1604-73	Производство трубопроводов. Общие технические условия. Испытания	18
ОСТ 92-1605-73	Производство трубопроводов. Общие технические условия. Хранение и транспортировка	18
ОСТ 92-1615-74	Полупроводниковые приборы и микросхемы. Меры защиты от статического электричества	3
ОСТ 92-1645-85	—	20
ОСТ 92-1675-~~76~~ 77 (26)	Штамповка листовая деталей и заготовок из титановых сплавов. ~~Общие технические требования.~~ Типовые технологические процессы	4 (26)
ОСТ 92-1676-78	Контроль герметичности изделий методом бароаквариума. Общие технические требования и типовой технологический процесс	28
(02) ОСТ 92-1616-74	Детали из пресс-материала ДП-15 и ДД. Технические требования. Типовой технологический процесс	11 (26)

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата 7.7.86 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-1746-84	ОНВ. Резьба метрическая. Диаметры и шаги. Поля допусков для посадок с зазором. (Ограничение ГОСТ 8724-81, ГОСТ 16967-81, ГОСТ 16093-81)	9
ОСТ 92-4217-71	Контроль гидравлического сопротивления. Методы испытаний узлов изделий	24
ОСТ 92-4281-74	Методы, средства и режимы подготовки изделий перед испытаниями на герметичность. Контроль качества очистки	27
ОСТ 92-4291-75	Методы гидравлических и пневматических испытаний изделий на прочность и герметичность. Общие положения	23
ОСТ В 92-4293-75	—	33
ОСТ 92-4316-~~79~~ 90	Изделия отрасли. ~~Выбор и назначение~~ Порядок выбора методов контроля герметичности ~~изделий~~	23
ОСТ 92-4327-80	ОСМОК. Конструкция и технологическая документация. Правила согласования с метрологической службой	33
ОСТ 92-4437-84	Поковки кованые и штампованные из ниобиевых сплавов. Технические требования	5
ОСТ 92-4563-85	Детали из меди и медных сплавов. Технические требования	4
ОСТ 92-4928-~~84~~ 90	Отраслевая система ~~технологической подготовки производства. Организация и управление процессом технологической подготовки производства. Основные положения~~ технологического обеспечения разработки и постановки на производство изделий. Основные положения по организации и управлению процессом технологической подготовки производства	2
ОСТ 92-8469-74	Резьба усиленная метрическая с тугой посадкой. Соединения алюминий-алюминий. Система вала. Допуски	10
ОСТ 92-8494-76	—	29
ОСТ 92-4715-86	Детали пренетические однозначно стойкие из стали марки 03Х ЦН10 М2Т ВД. Технические требования	10

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Лаза/ 1.06.88

3336

СО Зам. изв. 251.49-88

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-8567-74	Соединения цилиндрическими и коническими штифтами. Типовой технологический процесс	I9
ОСТ 92-8579-74	Клепка сборочных единиц. Общие технические требования	6
ОСТ 92-8584-74	Кабели. Монтаж и способы заделки	23
~~ОСТ 92-8690-75~~ РД 92-0254-89	Методические указания. Отделка резьбовых и сборочных единиц перед нанесением лакокрасочных материалов ~~Обезжиривание емкостей хладоном-113 и водными моющими растворами механизированными методами. Методы, средства и оборудование~~	(15) I7
~~ОСТ 92-4749-86~~ ~~ОСТ 92-8721-81~~ (20)	Материалы. Порядок входного контроля КС УКП. ~~Контроль входной комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов~~	3,~~34~~
ОСТ 92-8722-75 РД 92-0256-89	Методические указания. Организация ~~Хранение, транспортирование и выдача в~~ инструментального хозяйства ~~производстве комплектующих изделий, материалов и полуфабрикатов~~	(15) 3,34,36
ОСТ 92-8730-82	Монтаж бортовой кабельной сети. Технические требования	23
ОСТ 92-8765-76	Чертежи обезличенные	2
ОСТ 92-8828-76	Изделия спецоборудования. Общие технические условия	I
ОСТ 92-8844-77	Изделия специального назначения. Общие технические условия ~~на изготовление~~ (15)	I
ОСТ 92-8846-77	Пружины плоские. Технические требования	7
ОСТ 92-8847-77 РД 92-0185-88	Пружины винтовые. Технические требования	7 (24)
~~ОСТ 92-8849-82~~	Методические указания. КС УКП. Основные положения ~~КС УКП. Основные положения~~	2
ОСТ 92-8918-77	Изделия отрасли. Пломбирование	I9
ОСТ 92-4755-86 (26)	~~КС УКП.~~ Изделия комплектующие и инструмент. Порядок входного контроля	(18) 34

Подл. и дата 5-7.86 | Инв. № подл. 3336

9кг 4140 тип 480 ЭСЗ

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-9080-79	Покрытия лакокрасочные терморегулирующие специальные. Технические требования	I4
РД 92-0232-88	—	29
ОСТ 92-9191-80	—	29,30
ОСТ 92-9239-85	КС УКП. Надзор авторский главного конструктора на предприятиях-изготовителях	2
ОСТ 92-9365-81	Испытания оборочных единиц на герметичность. Гидравлические методы	23
ОСТ 92-9429-81	Приборы прецизионные. Общие технические требования	I
ОСТ 92-9440-81	Покрытия лакокрасочные токопроводящие. Технические требования и типовые технологические процессы	I4
ОСТ 92-9465-81	Детали из титановых сплавов. Технические требования	4
ОСТ 92-9466-81	Детали и заготовки листовые из магниевых сплавов. ~~Технические~~ Технологические требования к штамповке	4
ОСТ 92-9498-81	Покрытия лакокрасочные для металлических поверхностей. Выбор систем и технические требования	I4
ОСТ 92-9598-82	—	I
ОСТ 92-9643-88	Материалы из натуральных волокон. Марки, разрешенные к применению	I3
ТУ 6-I0-I053-75	Лак АК-593	I4
ТУ 5I-940-80	Гелий газообразный. Технические условия	24
—	Аттестация паяльщиков, утверждена Министерством 06.06.83	6
И.37.006.097-80	Хранение, расконсервация и обращение с подшипниками и отдельными деталями, поставляемыми по специальным ТУ, утверждена ВНИИПП 06.06.80	I7

(26)

Инв. № подл. 3536 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общие требования	I
2. Технические требования	3
2.I. Требования к материалам и полуфабрикатам	3
2.2. Требования к деталям из проката кованых и штампованных поковок	4
2.3. Требования к деталям из отливок	5
2.4. Требования к сварным, паяным и заклепочным соединениям	5
2.4.I. Сварные соединения	5
2.4.2. Паяные соединения	6
2.4.3. Клепаные соединения	6
2.5. Требования к термически обработанным деталям	7
2.6. Требования к пружинам	7
2.7. Требования к механически обрабатываемым деталям	8
2.7.I. Размеры и предельные отклонения	8
2.7.2. Поверхности	9
2.7.3. Резьба и крепежные изделия	9
2.8. Требования к изделиям, изготовляемым из неметаллических материалов	II
2.8.I. Резино-технические изделия	II
2.8.2. Пластмассовые изделия	II
2.8.3. Изделия из текстильных, войлочных и других материалов	I2
2.8.4. Изделия из древесины	I3
2.9. Требования к защитным покрытиям и смазке	I4

Инв. № подл. 3336 | Подп. и дата 7.7.76 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

2.10. Требования к сборке 16
2.10.1. Подготовка к сборке 16
2.10.2. Резьбовые соединения 20
2.10.3. Изделия из резины 21
2.10.4. Электротехнические изделия 21
2.11. Требования к испытаниям 23
2.11.32. Гидравлические и пневматические испытания 27
2.11.33. Электроиспытания 28
3. Контроль качества и приемка изделий 28
4. Маркирование и клеймение 34
5. Упаковка, транспортирование и хранение 35
Приложение. Перечень ссылочных документов
Справочное 38

Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.
3336
Ф. 7813

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц) изменен.	Номера листов (страниц) заменен.	Номера листов (страниц) новых	Номера листов (страниц) аннулированных	Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум.	Подп.	Дата
17		Все		-	-	851.15-86			
18	1,3,7 18,29 30,35,38 41,47	—	—	—		851.5-87			10.06.87
19	1,3,7,8,9 11,13,14,15 16,17,21 36,38,40 42,44,50 52	—	—	—	-	851.30-87			22.10.87
20	-	3,4,5,6 9,15,16 17,18,23 25,29,34 36,38,39 43,44,47 49,50,51	—	—		851.19-88	19/97 дсп 17.05.88		22.06.88
21		3,5,6,8,9 10,13,14 20,24,27 33,43,44 47,48,50 52	-	-		851.43-88	19/176 1.02.89		10.03.89
22	1,2,3,6,10 11,12,17 30,34,36,42 43,45,46 48,49	14,20 38	-	-		851.56-88	19/84 дсп 7.04.89		26.04.89
23		8				851.13-89	вх. 19/1242 от 15.08.89		2.10.89
24	2,6,11,16 25,27,29 30,38-40 43,45,47 51,52	3,44	-	-		851.53-89	19/1092 5.07.90		27.07.90
25	1,3,4,12,14,15 17,23,25,28 31,34,36,39 40,42-47,50, 51	10,13,16,20 49,48,52	-	-	-	851.25-90	вх 19/71		29.07.90

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата 7.7.86

Инв. № подл. 3336

Утверждено организацией п/я Р-6761

13.05.1986г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.15 -86

об изменении ОСТ 92-0594-70

"Изделия отрасли. Общие технические условия"

Срок введения с 01.01.87

Изм	Содержание изменения	Лист	Листов
			1
17			

Стандарт изм.16 аннулировать и заменить стандартом изм.17.

Примечания:

1. Разделы 1 и 2 изложены в новой редакции.

2. Разделы 3-14 изложены в новой редакции подразделов 2.1-2.11.

3. Разделы 15-18 изложены в новой редакции разделов 3-5.

4. Перечень ссылочных документов приведен в соответствие с действующей нормативно-технической документацией.

Причина изменения Замена, исключение требований и дополнение (4) стандарта

Указание о внедрении Задел использовать (3)

Приложение Обложка, 1-55

Подп. и дата 17.7.86

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

3335

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКБС
Ю.И. Булгаков
"12" 06 1987 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.30 - 87
об изменении ОСТ92-0594-70
" Изделия отрасли. Общие технические условия "

Дата введения 01.09.87

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	3
I9			

Стр. I.
Вводная часть. Второй абзац дополнить ссылками: " Стандарт не распространяется ..., и ОСТ92-8844-77, ОСТ92-9429-81 и ОСТ92-9598-82."
Копии исправить

Стр. 3
Пункт I.II, ОСТ92-0300-~~73~~ 86
Копии исправить

Стр. 6
Пункт 2.4.I.4, ОСТ92-0300-~~73~~ 86
Копии исправить

Стр. 7
Пункт 2.5.4. дополнить после слов "... глубина зачистки" словами ", а также допустимость следов от замера твердости..."
Копии исправить

Стр. 8
Пункт 2.7.I.6. ОСТ Т.4II54-~~89~~ 86
Копии исправить

Стр. 9
Пункт 2.7.2.6. ГОСТ 9.30I-~~79~~ 86
Копии исправить

Стр. II
Пункт 2.7.3.I0. ГОСТ 9.30I-~~79~~ 86
Копии исправить

Инв. № подл. 10-3119 | Подп. и дата 12.08.87 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2
19		

Стр. 13

Пункт 2.8.4.1. ГОСТ 8486-~~66~~ 86

Копии исправить

Стр. 14

Пункт 2.9.1. ГОСТ 9.301-~~78~~ 86

Копии исправить

Стр. 15

Пункт 2.9.2.4 дополнить после слов " ... разнотонность анодной пленки);" словами " подкрашиванием согласно п. 2.9.2.2. ;"

Ввести примечание:

" Примечание. Способ исправления повреждений следует указать в ТД."

Копии исправить

Стр. 16

Пункт 2.10.1.1. ОСТ92-0300-~~73~~ 86

Копии исправить

Стр. 17

Пункт 2.10.1.8. ОСТ92-0300-~~73~~ 86

Копии исправить

Стр. 21

В верхней части страницы ввести обозначение стандарта:

" ... - 0594-70"

Копии исправить

Стр. 36

Пункт 5.6. ОСТ92-0300-~~73~~ 86

Копии исправить

Стр. 38

Приложение. Перечень ссылочных документов.

ГОСТ 9.301-~~78~~ 86. В наименовании ГОСТ 9.301-86 последнее предложение изложить в редакции: " Общие требования.".

Из наименования ГОСТ 9.302-79 исключить слова: "Правила приемки и"

Копии исправить

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
10-3419	Лаура/21.06.87			

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.30 - 87

Изм.	Содержание изменения	Лист
I9		3

Стр. 40

Приложение. Перечень ссылочных документов.

ГОСТ 8486-~~66~~ 86

Копии исправить

Стр. 42

Приложение. Перечень ссылочных документов.

ОСТ I.4II54-~~82~~ 86

Копии исправить

Стр. 44

Приложение. Перечень ссылочных документов.

ОСТ 92 -0300 -~~75~~ 86.

В наименовании ОСТ92-0300-86 второе предложение после слов " Система" изложить в редакции: " обеспечения промышленной чистоты изделий отрасли"

Копии исправить

Стр. 50

Приложение. Перечень ссылочных документов.

Наименование ОСТ92-43I6-79 после слов " Изделия отрасли." изложить в редакции: " Выбор и назначение методов контроля герметичности изделий"

Копии исправить

Стр. 52

Приложение. Перечень ссылочных документов. Дополнить:

ОСТ92-9429-8I " Приборы прецизионные. Общие технические требования" I

ОСТ92-9598-82 " - " I

Копии исправить

Причина изменения Изменение обозначений ссылочных документов (9)
Дополнение стандарта (4)

Указание о внедрении Задел использовать (3)

Приложение -

Начальник отдела О.Д. Соколов
Начальник лаборатории Г.В. Фомичев
Начальник группы И.Н. Панчукова
Исполнитель И.М. Знаменская
Нормоконтролер Л.Н. Масаева

Подп. и дата 12.06.87
Инв. № подл. 10-3419
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБС

Ю.И.Булганов

"06" 05 1988 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19 -88

об изменении ОСТ92-0594-70

"Изделия отрасли. Общие технические условия"

Дата введения 01.07.88

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	5
20			

Стр. 3 ✓

Пункт I.II. Заменить ссылку ОСТ92-0300-86 на "ОСТ92-0300-73 или ОСТ92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий"

Пункт I.I2 "... пломбы государственной или ведомственной поверки,"

Пункт 2.I.I. Второй абзац. Заменить ссылки ГОСТ В 20.57.50I-77 на ГОСТ 24297-87, ОСТ92-872I-8I на ОСТ92-4749-86. Дополнить предложением: "Металлические материалы и полуфабрикаты должны поставляться в соответствии с требованиями ОС92-84-67.".

Стр. 4 ✓

Пункт 2.I.4. Заменить ссылку ОСТ92-0004-67 на ОСТ92-0004-86.

Пункт 2.2.I. Заменить ссылку ОСТ92-I675-78 на ОСТ92-I675-87.

Стр. 5 ✓

Пункт 2.3.I. Заменить ссылку ОСТ92-II66-75 на ОСТ92-II66-86.

Исключить слова " или в оболочковые формы".

08.06.88

Инв. № подл. 10-3529 | Подп. и дата 15.03.88 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19 -88

Изм.	Содержание изменения	Лист 2
20		

Стр. 6

Пункт 2.4.I.4. Заменить ссылку ОСТ92-0300-86 на "ОСТ92-0300-73 или ОСТ92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий.".

Стр. 9

Пункт 2.7.2.5. Заменить ссылку ОСТ92-II66-75 на ОСТ92-II66-86.

Стр. I5

Пункт 2.9.2.2. После ссылки ГОСТ25718-83 дополнить словами "или покрытием: грунтовкой".

Пункт 2.9.2.3. "... ГОСТ 8551-74 или АМС-3 по ГОСТ2712-75.".

Стр. I6

Пункт 2.I0.I.I. Заменить ссылку ОСТ92-0300-86 на "ОСТ92-0300-73 или ОСТ92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий.".

Стр. I7

Пункт 2.I0.I.5. После ссылки ОСТ92-III8-79 дополнить ссылкой ОСТ92-II75-77.

Пункт 2.I0.I.7. Второй абзац дополнить после слов "оборочных единиц" словами "перед испытаниями на герметичность".

Пункт 2.I0.I.8. Последний абзац. Заменить ссылку ОСТ92-0300-86 на " ОСТ92-0300-73 или ОСТ92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий.".

Стр. I8 изм. I8 аннулировать и заменить стр. I8 изм.20.

Примечание. Пункт 2.I0.I.I5 изложен в новой редакции.

Инв. № подл. 10329 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Содержание изменения	Лист
20		3

Стр. 23

Пункт 2.II.3. Дополнить ссылкой ОСТ92-4291-75, после слова "соответствовать".

Стр. 25

Пункт 2.II.18. Заменить ссылку ГОСТ В 20.57.105-77 на РД 50-540-85.

Стр. 29

Пункт 3.I.Заменить ссылку ГОСТ В 20.57.105-77 на РД 50-540-85.

Стр. 34

Пункт 3.29.Заменить ссылки : ОСТ92-8721-81 на ОСТ92-4755-86; ГОСТ В 20.57.501-77 на ГОСТ 24297-87.

Стр. 36

Пункт 5.6. Во втором предложении заменить ссылку ОСТ92-0300-86 на " ОСТ92-0300-73 или ОСТ92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий.".

Стр. 38

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить: ГОСТ В 20.57.105-77 на РД 50-540-85 "Методические указания. ЕСТПП. Контроль технологической дисциплины. Общие положения"

ГОСТ В 20.57.501-77 на ГОСТ 24297-87 " Входной контроль продукции. Основные положения".

Стр.39

Приложение. Перечень ссылочных документов. Графа "Наименование". Для ГОСТ2999-75 "... по Виккерсу".

Стр. 43

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить ОСТ92-0004-67 и его наименование на

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
10-3529	[illegible] 15.01.88			

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19 -88

Изм.	Содержание изменения	Лист
20		4

ОСТ92-0004-86 "Материалы и покрытия. Порядок паспортизации"

Дополнить ОС 92-84-87 " - " 3.

Стр. 44 √

Приложение. Перечень ссылочных документов. Дополнить ОСТ92-0300-73 "КСУМП. Система мероприятий, исключающих попадание посторонних предметов во внутренние полости изделий. Общие требования" 3, 6, 16, 17, 36.

Стр. 47 √

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить ОСТ92-1166-75 и его наименование на ОСТ92-1166-86 "... Технические условия". Дополнить ОСТ92-1175-77 "Очистка и обезжиривание деталей и сборочных единиц изделий. Методы и средства очистки и обезжиривания" 17.

Стр. 49 √

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ92-1675-78 на ОСТ92-1675-87.

Стр. 50 √

Приложение. Перечень ссылочных документов. Дополнить ОСТ92-4291-75 "Методы гидравлических и пневматических испытаний изделий на прочность и герметичность. Общие положения" 23.

Инв. № подл. 10-3526 | Подп. и дата 15.03.88 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19 -88

Изм.	Содержание изменения	Лист
20		5

Стр. 51

Приложение. Перечень ссылочных документов.

Заменить ОСТ92-8721-81 и его наименование на ОСТ92-4749-86 " КСУКП.Материалы. Порядок входного контроля" ~~-34-~~ 3 .

Дополнить ОСТ92-4755-86 " КСУКП. Изделия комплектующие и инструмент. Порядок входного контроля" 34 .

Причина изменения Изменение обозначений ссылочных документов (9)

Указание о внедрении Задел использовать (3)

Приложение 3, 4, 5, 6, 9, 15, 16, 17, 18, 23, 25, 29, 34,36, 38, 39, 43, 44, 47, 49, 50, 51

Начальник отдела 4.02.88 ~~О.Д.~~ Соколов

Исполнитель, инженер И.М. Знаменская

Нормоконтролер Л.Н. Масаева

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
10-3520	15.03.88			

УТВЕРЖДАЮ
Начальник НКБС
Д.И.Булгаков
"30" июня 1988 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851. 43-88
об изменении № 21 ОСТ 92-0594-70
"Изделия отрасли. Общие технические условия"

Дата введения 01.09.88

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
21		I	3

Стр. 3

Пункт I.II. Дополнить после слов "Все детали" союзом "и".

Стр. 5 изм.20 аннулировать и заменить стр. 5 изм.21.

Примечание. Второй абзац п. 2.2.5 изложен в новой редакции, п. 2.3.I дополнен новым абзацем, раздел 2 дополнен п. 2.3.3.

Стр. 6

Пункт 2.4.I.3 исключить.

Пункт 2.4.I.5 изложить в новой редакции: "2.4.I.5. Общие технические требования к сварным соединениям должны соответствовать ОСТ 92-III4-80, ОСТ 92-I02I-8I, к сварочному производству - ОСТ 92-II26-76".

Стр. 8

Пункт 2.7.I.4. Заменить ссылку ОСТ 92-0093-84 на "ОСТ 92-0093-69 или ОСТ 92-0093-84 для вновь разрабатываемых изделий".

Стр. 9 изм. 20 аннулировать и заменить стр. 9 изм.21

Примечание. Пункт 2.7.2.5 дополнен, раздел 2 дополнен п. 2.7.2.8.

Стр. I0

Пункт 2.7.3.2. Исключить ссылки ОСТ 92-0718-72, ОСТ 92-0749-72 и тире после них.

Стр. I3

Пункт 2.8.4.2 дополнить после слов "посадки размеров" словами "неуказанные предельные отклонения".

Стр. I4

Пункт 2.9.I дополнить новым абзацем: "токопроводящие ла-

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
10-2577	[signature] 1.09.88			

[signature] 10.03.89.

покрасочные покрытия - ОСТ 92-9440-81."
Пункт 2.9.2 дополнить словами "..., составленному в соответствии с НТД на покрытие."

Стр. 20

Пункт 2.10.2.3. Первый абзац дополнить предложением: "Выступание конца болта с направляющим конусом должно быть не менее высоты конуса."

Стр. 24

Пункт 2.11.10. Второе предложение. Заменить слово "выявления" на "появления".
Пункт 2.11.12. Заменить слова " у размерности" на "после обозначения единиц измерения".

Стр. 27

Пункт 2.11.27. Исключить слова " и электроизмерительные приборы".

Стр. 33

Пункт 3.26 изложить в новой редакции: "3.26. Средства измерений указывают в ТД, подлежащей согласованию с метрологической службой и в соответствии с ОСТ 92-4327-80".

Стр. 43 изм.20 аннулировать и заменить стр. 43 изм.21.

Примечание. Перечень ссылочных документов дополнен ОСТ 92-0093-69, его наименованием и номером страницы.

Стр. 44

Приложение. Перечень ссылочных документов. Исключить: "ОСТ 92-0718-72 -", "ОСТ 92-0749-72 -" и в их наименованиях слова "Конструкция и размеры".

Стр. 47 изм.20 аннулировать и заменить стр. 47 изм.21.

Примечание. В перечне ссылочных документов ОСТ 92-1186-81, его наименование и номер страницы исключены, этот перечень дополнен ОСТ 92-1131-72, ОСТ 92-1166-75, их наименованиями и номерами страниц.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.43-88

Изм.	Содержание изменения	Лист
21		3

Стр. 48

Приложение. Перечень ссылочных документов. Дополнить ОСТ 92-1516-82 "Детали литые. Требования по обеспечению технологичности конструкций" 5.

Стр. 50 изм. 20 аннулировать и заменить стр. 50 изм. 21.

Примечание. Перечень ссылочных документов дополнен ОСТ 92-4327-80, его наименованием и номером страницы.

Стр. 52

Приложение. Перечень ссылочных документов дополнить ОСТ 92-9440-81 "Покрытия лакокрасочные токопроводящие. Технические требования и типовые технологические процессы" 14.

Причина изменения	Изменение обозначений ссылочных документов	(9)
	Замена, исключение и дополнение требований стандарта	(4)
Указание о внедрении	Задел использовать	(3)
Приложение	3, 5, 6, 8, 9, 10, 13, 14, 20, 24, 27, 33, 43, 44, 47, 48, 50, 52	

Начальник отдела [illegible] Соколов

Исполнитель [illegible] И.М.Знаменская

Нормоконтролер [illegible] Л.Н.Масеева

Инв. № подл. 10-3574 | Подп. и дата [illegible] | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

19/84фел 7648

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКБС
Ю.И.Булгаков
30 сент 1988 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851. 56 -88
об изменении ОСТ 92-0594-70
"Изделия отрасли.Общие технические условия"

Дата введения 01.02.89

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	3
22			

Стр. I

Вводная часть.Третий абзац дополнить после слова "... процессе" словами "проектирования и ".
Копии исправить

Стр. 2

Пункт I.4. Заменить ссылку ОСТ 92-002I-82 на ОСТ 92-002I-87.
Копии исправить

Стр. 3

Пункт I.I5 дополнить ссылкой "ГОСТ В I5.306-79".
Копии исправить

Стр. 6

Пункт 2.4.I.2 дополнить датой утверждения: "/ 06.06.83.".
Копии исправить

Стр. I0

Пункт 2.7.3.2. Заменить ссылку ГОСТ I759-70 на ГОСТ I759.0-87.
Копии исправить

Стр. II

Пункт 2.8.2.I дополнить после ссылки "ОСТ 92-I3I0-84" ссылкой ", ОСТ 92-I6I6-74".
Копии исправить

Стр. I2

Пункт 2.8.3.2 дополнить словами: " / при отсутствии спецпропитки.".
Копии исправить

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 19-3614

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.56 -88

Изм.	Содержание изменения	Лист 2
22		

Стр. I4 изм. 2I аннулировать и заменить стр.I4 изм.22

П р и м е ч а н и е. Подраздел 2.8 дополнен п.2.8.5.

Пункт 2.9.I дополнен абзацем.

Стр. I7

Пункт 2.IO.I.4 дополнить словами: "/или ТУ на подшипники и детали.".

Пункт 2.IO.I.8. Второй абзац. Заменить ссылку ОСТ 92-IO37-82 на ОСТ 92-002I-87.

Копии исправить

Стр. 20 изм.2I аннулировать и заменить стр. 20 изм.22

П р и м е ч а н и е. Пункт 2.IO.2.I дополнен первым абзацем.

Стр. 30

Пункт 3.I3 дополнить ссылкой: " , ОСТ 92-9I9I-80".

Копии исправить

Стр. 34

Пункт 4.3. Заменить слово "Схемные" на "Съемные".

Копии исправить

Стр. 36

Пункт 5.4. Заменить ссылку ОСТ I.00223-77 на ОСТ I.00223-87.

Копии исправить

Стр. 38 изм.20 аннулировать и заменить стр.38 изм.22

П р и м е ч а н и е. Перечень ссылочных документов дополнен ГОСТ В I5.306-79, заменен ГОСТ I759-70 на ГОСТ I759.0-87.

Стр.42

Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ I.00223-77 на ОСТ I.00223-87.

Копии исправить

Стр. 43

Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение и наименование ОСТ 92-002I-82 на ОСТ 92-002I-87 "Отраслевая система технологической подготовки производства. Порядок разработки и применения документов технологи

Инв. № подл. 10-3614 | Подп. и дата 17.12.88 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.56 -88

Изм.	Содержание изменения	Лист 3
22	ческих процессов". Графу "Стр." дополнить номером ", I7". Копии исправить	

Стр. 45

Перечень ссылочных документов. Графа "Стр.". Для ОСТ 92-I000-76 заменить номер "II" на "I4".

Дополнить: ОСТ 92-I005-84 "Герметики анаэробные. Марки, технические требования и типовые технологические процессы" I4.

Дополнить: ОСТ 92-I006-77 "Герметики и компаунды. Марки, назначение, технические требования и типовые технологические процессы" I4.

Копии исправить

Стр. 46

Перечень ссылочных документов. Исключить ОСТ92-I037-82, его наименование и номер страницы.

Копии исправить

Стр. 48

Перечень ссылочных документов. Дополнить ссылкой: ОСТ 92-I480-78 " Покрытия металлические и неметаллические неорганические терморегулирующие. Технические требования и типовые технологические процессы" I4.

Копии исправить

Стр. 49

Перечень ссылочных документов. Дополнить ссылкой: ОСТ 92-I6I6-74 "Детали из прессматериала АГ-4В и ДСВ. Технические требования. Типовой технологический процесс" II.

Копии исправить

Причина изменения	Замена и дополнение требований (4)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	I4, 20, 38

Начальник отдела О.Д. Соколов

Исполнитель И.М. Знаменская

Нормоконтролер Л.Н. Масаева

Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл. 10-3614

ИБ 9-89 19/1242
15.08.89

СОГЛАСОВАНО
За войсковую часть 25453
За войсковую часть 25840
представительство заказчика 2528
"29" марта 1989 г.
За войсковую часть 42888
представительство заказчика 585
"30" марта 1989 г.

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКБС
Ю.И.Булгаков
"21" 03 1989 г.

Извещение 851.13-89
об изменении ОСТ 92-0594-70
"Изделия отрасли. Общие технические условия"

Дата введения 01.07.89

Изм.	Содержание изменения	Листов
23	Стр. 8 изм. 21 аннулировать и заменить стр. 8 изм. 23 Примечание. Пункт 2.7.1.4 изложен в новой редакции.	1

Причина изменения	Дополнение требований стандарта (4)
Указание о внедрении	Запас использовать (3)
Приложение	8

Начальник отдела Соколов
Исполнитель, инженер Рудакова
Нормоконтролер Масаева

Инв. № подл. 10-3740 | Подп. и дата 31.03.89 | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата

19/1092 500790 (465790)

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКБС
Ю.И.Булгаков
"29" дек. 1989 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.53 -89
об изменении ОСТ 92-0594-70
"Изделия отрасли. Общие технические условия"

Дата введения 01.04.90

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		1	3
24			

Стр. 2

Пункт 1.10. Заменить ссылки: ОСТ 92-0200-83 на МДК 92-004-88; ОСТ 92-8849-82 на РД 92-0185-88.

Стр. 3 изм.22 аннулировать и заменить стр. 3 изм.24.

Примечание. Раздел 1 дополнен пунктом 1.16; в п. 2.1.1 исключено последнее предложение.

Стр. 6

Пункт 2.4.2.2. Заменить ссылку: ОСТ 92-1190-78 на ОСТ 92-1190-88.

Стр. 11

Пункт 2.7.3.10. Заменить ссылку: ГОСТ 9.302-79 на ГОСТ 9.302-88.

Пункт 2.8.1.1. Заменить ссылку: ОСТ 92-0997-75 на РД 92-0997-88.

Пункт 2.8.2.2. Заменить термин "величина" на "значение величины".

Стр. 16

Пункт 2.9.6. Заменить ссылку: ОСТ 92-0952-81 на ОСТ 92-0952-88.

Стр. 25

Пункт 2.11.18. Последний абзац. Заменить ссылку: РД 50-540-85 на МДК 92-004-88.

Стр. 27

Пункт 2.11.27. Заменить ссылку: ГОСТ 2405-80 на ГОСТ 2405-88;
исключить ссылку: ГОСТ 8625-77.

Инв. № подл. 10-5114 | Подп. и дата 11.01.90 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

31.07.90

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.53 - 89

Изм.	Содержание изменения	Лист
24		2

Стр. 29

Пункт 3.1. Заменить ссылку: РД 50-540-85 на МДК 92-004-88.
Пункт 3.8. Заменить ссылку: ОСТ 92-9158-79 на РД 92-0232-88.
Пункт 3.9. Второе предложение. После слова "партии" дополнить союзом " и "; исключить слова " и программы".

Стр. 30

Пункт 3.10. Второе предложение дополнить после слов "более одного года", словами "или срока, установленного в ТУ".
Пункты 3.12, 3.13. Заменить ссылку: ОСТ 92-0200-83 на МДК 92-004-88.

Стр. 38

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ГОСТ 9.302-79 на ГОСТ 9.302-88.
Исключить РД 50-540-85, его наименование и номера страниц.

Стр. 39

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ГОСТ 2405-80 и его наименование на ГОСТ 2405-88 "Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напоромеры, тягомеры и тягонапоромеры. ОТУ".

Стр. 40

Приложение. Перечень ссылочных документов. Исключить обозначение ГОСТ 8625-77, его наименование и номер страницы.

Стр. 43

Приложение. Перечень ссылочных документов. Исключить обозначение ОС 92-84-67, знак " - " и номер страницы.

Стр. 44 изм.21 аннулировать и заменить стр.44 изм.24.

Примечание. Перечень ссылочных документов дополнен обозначением ОСТ 92-0266-73, его наименованием и номером страницы; заменены обозначение ОСТ 92-0200-83 на МДК 92-004-88 и его наименование, дополнена графа "Стр.".

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
10-3784	11.01.90			

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.53-89

Изм.	Содержание изменения	Лист 3
24	Стр. 45 Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить: обозначения ОСТ 92-0952-81 на ОСТ 92-0952-88; ОСТ 92-0997-75 и его наименование на РД 92-0997-88 "Методические указания. Ограничительный перечень резинотехнических изделий". Стр. 47 Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ 92-1190-78 и его наименование на ОСТ 92-1190-88 "Соединения паяные металлические и керамические. Типовой технологический процесс пайки". Стр. 51 Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ 92-8849-82 и его наименование на РД 92-0185-88 "Методические указания. КС УКП. Основные положения". Стр. 52 Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ 92-9158-79 на РД 92-0232-88. Копии стр. 2, 6, 11, 16, 25, 27, 29, 30, 38-40, 43, 45, 47, 51, 52 исправить	

Причина изменения	Замена, исключение и дополнение требований стандарта (4) Изменение обозначений ссылочных документов (9)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	3, 44

Начальник отдела О.Д.Соколов

Исполнители:

Инженер И.М.Знаменская

Инженер Н.Ю.Рудакова

Нормоконтролер Л.Н.Масаева

Инв. № подл. 40-3784 | Подп. и дата 11.01.90 | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКБС
Е.И.Булгаков
"6" авг. 1990 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.25-90
об изменении ОСТ 92-0594-70
"Изделия отрасли. Общие технические условия"

Дата введения 01.01.91

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		1	5
25			

Стр. 3

Пункт 2.1.1. Второй абзац. Заменить ссылку: ОСТ 92-8722-75 на РД 92-0256-89.

Стр. 4

Пункт 2.2.1 дополнить абзацем: " , из листа магниевых сплавов – в соответствии с ОСТ 92-9466-81.".

Стр. 10 изм.22 аннулировать и заменить стр. 10 изм. 25.

Примечание. Пункт 2.7.3.2 дополнен ссылкой и вторым абзацем.

Стр. 12

Пункт 2.8.2.6. Заменить ссылку: ОСТ 92-1434-77 на ОСТ 92-1434-89.

Стр. 13 изм. 21 аннулировать и заменить стр. 13 изм. 25.

Примечание. Подраздел 2.8.3 дополнен пунктом 2.8.3.5; пункт 2.8.4.1 дополнен словами и ссылкой.

Стр. 14

Пункт 2.9.2.2. После слов "исправлять подкрашиванием" изложить в новой редакции: " лаками АК-113 по ГОСТ 23832-79, ПФ-170 по ГОСТ 15907-70, АК-393 по ТУ 6-10-1053-75 или грунтовками ФЛ-086 по ГОСТ 16302-79, АК-069 и АК-070 по ГОСТ 25718-83, или покрытием системы: грунтовка ВЛ-02 по ГОСТ 12707-77 и эмаль ЭП-51 по ГОСТ 9640-86.".

Инв. № подл. 10-3842 | Подп. и дата 25.08.90 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 851. 25 -90

Изм.	Содержание изменения	Лист
25		2

Стр. I5

Пункт 2.9.2.2. Исключить слова: "АК-70 по ГОСТ 25718-83 или покрытием: грунтовкой ВЛ-02 по ГОСТ I2707-77 и эмалью ЭП-5I по ГОСТ 9640-85.".

Стр. I6 изм.24 аннулировать и заменить стр. I6 изм.25.

Примечание. В пункте 2.9.6 заменена ссылка; пункт 2.9.7 дополнен абзацем; в пункте 2.9.I0 заменена ссылка.

Стр. I7

Пункт 2.I0.I.5. Заменить ссылки: ОСТ 92-II75-77 и ОСТ 92-8690-75 на РД 92-0254-89.

Стр. 20 изм. 22 аннулировать. и заменить стр.20 изм.25.

Примечание. Подраздел 2.I0.I дополнен пунктом 2.I0.I.28.

Стр. 23

Пункт 2.II.I. Заменить ссылку: ОСТ 92-0I58-79 на РД 92-0245-89.

Стр. 25

Пункт 2.II.I8.Первый абзац дополнить после слов "первичного применения" словами ", истечения срока проверки".

Стр. 26

Пункт 2.II.23. Заменить ссылку: ОСТ 92-0I58-79 на РД 92-0245-89.

Стр. 27

Пункт 2.II.3I. Заменить слово "отклонение"на "отклонения".

Стр. 28

Пункт 2.II.32.3. Первый абзац.Заменить слово "поливке" на "проливке".

Пункт 3.I. Заменить слова "Все технологические операции на изготовление, оборку, испытания," на "Технологические операции в объеме, указанном в технологическом процессе,".

Инв. № подл. 10-3842 | Подп. и дата 30.05.90 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 8501.25 - 90

Изм.	Содержание изменения	Лист
25		3

√ Стр. 29 изм. 24 аннулировать и заменить стр. 29 изм.25.

Примечание. Пункт 3.2 дополнен абзацем.

√ Стр. 31

Пункт 3.16. Заменить слова "необходимый контрольно-измерительный инструмент" на "необходимые контрольно-измерительные средства".

√ Стр. 34

Пункт 3.29. Заменить ссылку: ОСТ 92-8722-75 на РД 92-0256-89.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ОСТ 92-1586-73 на ОСТ 92-1586-89.

√ Стр. 36

Пункт 5.6. Первое предложение. Заменить ссылку: ОСТ 92-8722-75 на РД 92-0256-89.

√ Стр. 39

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ГОСТ 3916-69 и его наименование на ГОСТ 3916.1-89 "Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия"; дополнить обозначением ГОСТ 3916.2-89, его наименованием "Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород. Технические условия" и номером стр. "13".

√ Стр. 40

Приложение. Перечень ссылочных документов. Графа "Стр.". Для ГОСТ 9640-85 и ГОСТ 12707-77 заменить номер стр."15" на "14".

√ Стр. 42

Приложение. Перечень ссылочных документов. Графа "Стр.". Для ГОСТ 25718-83 заменить номер стр."15" на "14".

√ Стр. 43

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ 92-0158-79 и его наименование на РД 92-0245-89 "Правила. Безопасность при гидравлических и пневматических испытаниях изделий на прочность и герметичность".

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.25 -90

Изм.	Содержание изменения	Лист
25		4

√ Стр. 44

Приложение. Перечень ссылочных документов дополнить обозначением РД 92-0264-89, его наименованием "Методические указания. Режимы резания для механической обработки полимерных композиционных материалов теплозащитного назначения" и номером стр. "16".

√ Стр. 45

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ 92-0952-88 на ОСТ 92-5051-88.

√ Стр. 46

Приложение. Перечень ссылочных документов. В наименовании ОСТ 92-1021-81 заменить подзаголовок "Основные типы... размеры" на "Типы и конструкция".

√ Стр. 47

Приложение. Перечень ссылочных документов. Исключить обозначение ОСТ 92-1175-77, его наименование и номер страницы.

√ Стр. 48 изм.22 аннулировать и заменить стр. 48 изм. 25.

Примечание. В перечне ссылочных документов заменены обозначения и наименования ОСТ 92-1434-77 и ОСТ 92-1586-73; для ОСТ 92-1434-77 графа "Стр." изменена.

√ Стр. 50

Приложение. Перечень ссылочных документов. Дополнить обозначением ОСТ 92-4715-86, его наименованием "Детали крепежные коррозионностойкие из стали марки 03Х11Н10М2Т-РД" и номером стр. "10".

√ Стр. 51

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ 92-8690-75 и его наименование на РД 92-0254-89 "Методические указания. Очистка деталей и сборочных единиц изделий моющими средствами".

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 851. 25 -90

Изм.	Содержание изменения	Лист
25		5

Заменить обозначение ОСТ 92-8722-75 и его наименование на РД 92-0256-89 "Методические указания. Организация складского хозяйства".

Исключить в наименовании ОСТ 92-8844-77 слова "на изготовление".

Стр. 52 изм. 24 аннулировать и заменить стр.52 изм. 25.

Примечание. Перечень ссылочных документов дополнен обозначениями ОСТ 92-9466-81, ОСТ 92-9643-88, ТУ 6-10-1053-75, их наименованиями и номерами стр. "4", "13", "14".

Копии стр. 3, 4, 12, 14, 15, 17, 23, 25, 26, 27, 28, 31, 34, 36, 39, 40, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 50, 51 исправить

После слов "Издание официальное" ввести "Тр № В 10728 от 26.05.87" Стр.1

Причина изменения	Замена, исключение и дополнение требований стандарта (4) Изменение обозначений ссылочных документов (9)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	10, 13, 16, 20, 29, 48, 52

Начальник отдела Г.Е.Тараскин

Начальник отдела О.Д.Соколов

Исполнители:

инженер И.М.Знаменская

инженер Н.Ю.Рудакова

Нормоконтролер Л.Н.Маслова

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

19/376
10.08.92

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКБС
Ю.И.Булгаков
"01" 10 1991г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.22-91
об изменении ОСТ 92-0594-70
"Изделия отрасли. Общие технические условия"

Дата введения 01.01.92

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	3
26			

√ Стр.2

Пункт 1.9. Заменить ссылку: ОСТ 92-4928-84 на ОСТ 92-4928-90.

√ Стр.4

Пункт 2.1.1. Третий абзац. Заменить ссылку: ОСТ 92-1020-81 на ОСТ 92-1020-89.

√ Стр.7

Пункт 2.6.1. Третий абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 3057-79 на ГОСТ 3057-90.

√ Стр.23

Пункт 2.11.3. Заменить ссылку: ОСТ 92-4316-79 на ОСТ 92-4316-90.

√ Стр.39

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить: обозначение ГОСТ 3057-79 на ГОСТ 3057-90; подзаголовок его наименования на "Общие технические условия".

√ Стр.42

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить наименование ОСТ 1.00223-87 на "Грузы, транспортируемые на самолетах и вертолетах. Общие требования". Дополнить подзаголовок наименования ОСТ 1.41154-86 словами ",величины литейных уклонов".

√ Стр.45 изм.25 аннулировать и заменить стр.45 изм.26.

Инв. № подл. 10-3933 | Подп. и дата Лиз 21.10.91 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Примечание. В перечне ссылочных документов наименование ОСТ 92-1006-77 изложено в новой редакции.

√ Стр.46

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить: обозначение ОСТ 92-1020-81 на ОСТ 92-1020-89; его наименование на "Материалы. Порядок согласования применения в изделиях".

√ Стр.47

Приложение. Перечень ссылочных документов. Подзаголовок наименования ОСТ 92-1190-88 изложить в новой редакции: "Типовые технологические процессы пайки".

√ Стр.48

Приложение. Перечень ссылочных документов. Подзаголовок наименования ОСТ 92-1434-89. Заменить слово "обрабатываемой" на "обработанной".

√ Стр.49

Приложение. Перечень ссылочных документов. Наименование ОСТ 92-1675-87. Исключить подзаголовок "Общие технические требования".

Заголовок наименования ОСТ 92-1616-74. Заменить марку "АГ-4В" на "АГ-4".

√ Стр.50

Приложение. Перечень ссылочных документов.

Заголовок наименования ОСТ 92-4291-75 перед словом "Общие" дополнить союзом и словом " и герметичность".

Заменить обозначения и наименования: ОСТ 92-4316-79 на ОСТ 92-4316-90 "Изделия отрасли. Порядок выбора методов контроля герметичности"; ОСТ 92-4928-84 на ОСТ 92-4928-90 "Отраслевая система технологического обеспечения разработки и постановки на производство изделий. Основные положения по организации и управлению процессом технологической подготовки производства".

Дополнить наименование ОСТ 92-4715-86 подзаголовком "Технические требования".

Инв. № подл. 10-3033 | Подп. и дата Лид 11.09.91 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 85I.22-9I

Изм.	Содержание изменения	Лист
26		3

√ Стр.5I

Приложение.Перечень ссылочных документов.
Заголовки наименования ОСТ 92-4755-86. Исключить аббревиатуру "КС УКП", союз и слово "и инструмент".

√ Стр.52

Приложение. Перечень ссылочных документов.
Подзаголовок наименования ОСТ 92-9456-8I. Заменить слово "Технические" на "Технологические".

Копии стр.2, 4, 7, 23, 39, 42, 46, 47, 48, 49, 50, 5I, 52 исправить.

Причина изменения	Изменение обозначений ссылочных документов (9)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	45

Начальник отдела — Г.Е.Тараскин
/Начальник отдела — В.Д.Соколов
Исполнитель — И.М.Знаменская
Нормоконтролер — Л.Н.Масаева

Инв. № подл. 10-3933 | Подп. и дата 20.11 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru