

УТВЕРЖЕНО

Указанием
отдела главного в тран-
спортного машиностроения
от 22.12.82 № ЕМ-002/45506

Система технологической подготовки производства

КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОСТ 24.001.22-82

Заместитель начальника Техни-
ческого управления

Начальник отдела стандартизации
и метрологии Технического управ-
ления


В.М. Бокон


Г.Н. Козлов

Воронежский проектно-технологический институт машино-
строения имени ХУИ отдела ВПС (ВоронежградИПМаш)

Директор института


М.Г. Лашин

Главный инженер института


Д.М. Сакхина

Заведующий отделом
технологической стандартизации
и метрологии,
руководитель темы


В.Г. Старов

2.6.82
Начальник,
инженер-конструктор I к.


В.И. Ушаков

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

Система технологической подготовки производства	ОСТ 24.001.22-82
КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	Взамен ОСТ 24.001.22-77

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

№ 01.07.83

Настоящий стандарт устанавливает единый порядок плани-
рования, организации, проведения и оформления результатов
контроля технологической дисциплины (КТД) на предприятиях,
производственных и научно-производственных объединениях (в
дальнейшем - предприятиях) Министерства тяжелого и транспорт-
ного машиностроения (Минтяжмаш) в условиях единичного, се-
рийного и массового производства.

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

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Технологическая дисциплина, согласно определения
ГОСТ 14.004-74, - соблюдение точного соответствия технологи-
ческого процесса изготовления или ремонта изделия

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

требованиям конструкторской и технологической Документации.

ИТД представляет собой проверку соответствия выполняемых технологическими процессами требований технологической и конструкторской документации с целью выявления и устранения причин отклонений и обеспечения требуемого качества изделия и его стабильности.

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

1.3. Основой технологической дисциплины является: выполнение требований технологической, конструкторской и организационно-технической документации, действующей на предприятии и в отрасли;

укомплектованность рабочих мест технологическим оснащением согласно требованиям технологической документации.

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

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

1.4. Технологические процессы, разработанные предприятием

и сторонними организациями, должны быть утверждены:

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

на все остальные детали (сборочные единицы) - главным специалистом.

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

1.5. Перечень важнейших деталей (сборочных единиц) составляет главный конструктор предприятия, который согласовывает его с главным специалистом, начальником ОТК и службой надежности. В обязательном порядке указанный перечень должен оставаться на изделии, перечисленные в приложении 2 ОСТ 24.001.08-76.

Перечень утверждается главным инженером предприятия.

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

- обладения технологических процессов;
- оборудования и оснастки на технологическую точность;
- метрологического обслуживания.

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

2. КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Организация контроля технологической дисциплины

2.1.1. Организация КТД должна включать:

- планирование КТД:

разработку, согласование и утверждение графиков КТД;

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

- проведение и оформление результатов КТД:

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

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

проверки оборудования на технологическую точность с составлением акта проверки;

проверки достоверности средств измерений;

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

2.1.2. Контроль технологической дисциплины должен осуществляться путем:

повседневного контроля;

периодического контроля;

летучего контроля;

специального (инспекционного, ведомственного) контроля.

2.1.3. При КТД необходимо проверять:

- состояние технологической и конструкторской документации:

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

отсутствие физического износа документации, находящейся на рабочих местах;

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

современность и правильность внесенных изменений;

- соблюдение технологического процесса:

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

последовательность выполнения операций в соответствии с технологическим процессом;

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

соответствие межоперационных припусков и размеров требованиям конструкторской и технологической документации;

соответствие установленных режимов обработки требованиям технологического процесса;

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

соответствие вспомогательных материалов (электродов, флюсов, шихтовых и т.д.) требованиям технической документации;
правильность выполнения транспортно-складских операций;
соблюдение условий хранения изделий;
соблюдение требований безопасности труда;
- наличие входного контроля материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;

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

соблюдение геометрических и функциональных параметров;
отсутствие внешних и внутренних дефектов;
наличие клейма, маркировки, сопроводительных документов;
- состояние средств технологического оснащения:
соблюдение условий хранения, эксплуатации;
наличие и выполнение графиков периодических проверок оборудования, технологической оснастки и измерительных средств;
своевременность оформления паспортов технологической оснастки;

- состояние рабочих мест:

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

санитарное состояние и условия труда;

соблюдение безопасности труда на рабочем месте.

Кроме того, с учетом специфики производства, дополнительно проверяется:

- в литейных цехах:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

При проверке соблюдения технологических процессов сборки

могут производиться контрольные разборки сборочных единиц.

Примечания. Допускается по усмотрению руководства предприятия, вводить дополнительно новые объекты контроля с учетом специфики отдельных видов производств.

2.2. Повседневный контроль технологической дисциплины

2.2.1. Повседневный КТД должны осуществлять:

работники при изготовлении продукции;

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

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

технологами цехов, отделов и другими должностными лицами в порядке исполнения своих служебных обязанностей.

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

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

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

2.2.4. Журнал учета КТД о выявленных нарушениях технологической дисциплины начальник БТК направляет начальнику цеха для ознакомления и принятия соответствующих мер.

2.2.5. Проверка журнала учета КТД проводится:

главными специалистами предприятия или лицами или уполномо-
ченными;

комиссией базового института по вопросам технологического
обеспечения качества продукции;

комиссией Магнитмаша по проверке стабильности качества
продукции.

Результаты проверки оформляются в журнале учета КТД на
странице „Отметка должностных лиц о проверке журнала“.

2.3. Периодический контроль техно-
логической дисциплины

2.3.1. Периодический КТД должен осуществляться commis-
сией по графику КТД, составленному на основании перечня де-
талей, сборочных единиц, подлежащих КТД.

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

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

Включенные в перечни КТД в первую очередь подлежат техно-
логические процессы на важнейшие детали и сборочные единицы
на ответственные кадены и кадены подлежащие аттестации, а
также технологические процессы по которым имелись замечания за
последний период в отдельных операциях, определяющие качество
изготовленной каденны.

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

потребителей, а также результаты предшествующих КТД.

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

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

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

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

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

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

2.3.4. При периодическом контроле проверяются все контролируемые признаки, указанные в п.2.1.3. настоящего стандарта, наличие и выполнение графиков проверки оборудования в области технологической точности, устранение нарушений технологической дисциплины, выявленных при повседневном контроле.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.4. Летучий контроль технологической дисциплины

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

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

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

2.5. Специальный контроль технологической дисциплины

2.5.1. Специальный КТД является инспекционным и должен проводиться:

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

по требованию начальника ОТК и главных специалистов предприятия;

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

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

2.5.3. Проведение и оформление результатов специальной КТД по указанию директора или главного инженера, а также по требованию начальника ОТК и главных специалистов предприятия, должно осуществляться комиссией в порядке, установленном в пп. 2.3.4. - 2.3.12.

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

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

2.5.6. Состав комиссии назначается лицом, по требованию

которого проводится проверка, исходя из характера и объема проверки.

2.5.7. По указанию руководства Министерства КТД на предприятии должен включаться проверка:

объемов контроля по ОСТ 24.001.20-76, приложения 5;

выполнения предприятием установленного стандартом порядка оформления следующих документов КТД:

- журнала учета КТД;
- графика КТД;
- протокола КТД;
- графика проверки оснастки на технологическую точность;
- паспорта технологической оснастки;
- акта проверки оборудования на технологическую точность;
- соблюдения технологических процессов (выборочно по отдельным важнейшим деталям, оборочным единицам и изделиям) согласно требованиям п.2.1.3.;

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

Акты внедрения технологических процессов должны быть оформлены в соответствии с требованиями ГОСТ 3.113-79 в обязательных приложениях 5 и 6.

П р и м е ч а н и е. В условиях единичного и мелкосерийного производства перечень технологических процессов, которые необходимо внедрять с оформлением актов внедрения, определяет главный специалист предприятия. В случае поставки литья по кооперации в акте о внедрении технологического процесса отливки подшивки от мастер и нач. БТК механообработывающего цеха не требуются;

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

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

обеспеченности оборудованием в оснастке в соответствии с требованиями технологической документации;

санитарного состояния рабочих мест, безопасность и условия труда;

состояния хранения оснастки;

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

материалов специального КТД, проведенного комиссией предприятия.

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

Протокол КТД (по одному экземпляру) представляется:

Главной инспекции по качеству продукции;

Носовскому промышленному объединению (по подчиненности проверяемого предприятия);

соответствующей базовой организации по вопросам технологического обеспечения качества продукции;

проверяемому предприятию.

2.6. Устранение нарушений технологической дисциплины

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

Ответственность за выполнение утвержденными мероприятиями по устранению нарушений технологической дисциплины возлагается непосредственно на ответственных исполнителей.

2.6.2. При выявлении нарушений технологической дисциплины, влекущих за собой изготовление бракованной продукции или неустранение в срок выявленных нарушений, начальники ОТК (БТК) отклоняет продукцию на данной операции, ставит в известность начальника цеха и при необходимости докладывает главному инженеру предприятия.

2.7. Проверка оснастки на технологическую точность

2.7.1. Проверка технологической оснастки включает:

периодическую проверку оснастки на технологическую точность;

технический осмотр состояния технологической оснастки.

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

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

2.7.4. Периодической проверке подлежит паспортизованная оснастка, перечень которой определяет ОИТ, ОIМет, СГС.

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

2.7.5. Паспортизации подлежат оснастка (приспособления, штампы, прессформы, сборочно-сварочные стелды и кантователи, сложнорезущий инструмент) на важнейшие детали и сборочные единицы, предназначенная для выполнения ответственных и филильных операций.

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

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

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

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

При необходимости в графине проверки оснстки на технологическую точность также делаются отметки о состоянии проверенной оснстки условными обозначениями, принимаемыми по усмотрению предприятий.

2.7.10. Технологическая оснстка, точность которой при проверке оказалась ниже допустимой, подлежит ремонту в последующей проверке.

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

При необходимости делается запись или схема проверки.

Если в паспорте технологической оснстки невозможно разместить запись (схему), ввиду его сложности, то допускается ссылка на чертеж с указанием применяемого при проверке инструмента.

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

На покушную технологическую оснстку паспорт составляет соответствующая служба предприятия (ОП, ОГМет, ОГС).

2.7.13. Заполнение и хранение паспортов технологической оснстки осуществляется в соответствии с порядком, установленным на предприятиях.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.8. Проверка оборудования на технологическую точность

2.8.1. Технологическое металлорежущее оборудование, занятое на выполнении чистовых и финишных операций, а также литейное и кузнечно-прессовое оборудование, неточность которого может повлечь за собой брак при дальнейшей обработке деталей (оборотной единицы), должно периодически подвергаться проверке на технологическую точность в соответствии с требованиями ОСТ 24.001.25-82.

2.9. Метрологическое обслуживание

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

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Обязательное

ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ДИСЦИПЛИНЫ
(обложка журнала)

ОСТ 24.001.22-82 Форма I	
_____ (наименование ПО, предприятия)	
ЖУРНАЛ УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	
Цех № _____	217
Начат _____	
Окончен _____	
Ответственный за ведение _____	
_____ (должность, инициалы, фамилия)	
210	

Стр. 22. ОСТ 24.001.22-82

**ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ДИСЦИПЛИНЫ**

(вторая и последующие четные страницы)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 1а

Дата проверки	Номер участка	Обозначение и наименование детали (сборочной единицы) и технологического документа	Номер операции	Выявленное нарушение, причина нарушения, фамилия, подпись контролирующего	С нарушением или замечанием Имя, псевд (подпись)

297

10

20

30-45-255

85

15 10 50 10 75 25 20

210

ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ДИСЦИПЛИНЫ

(третья и последующие нечетные страницы)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 16					20
Видовая нарушения	Мероприятия по устранению	Срок выпол- нения	Должность, фамилия исполнителя мероприятий	Отметка о выполнении, должность, фамилия, подпись про- веряющего, дата	20
					30 × 0,5 = 255
20 30 60 15 30 30					0,5
270					

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ФОРМА ПЕРЕЧНЯ ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ, ПОДЛЕЖАЩИХ
КОНТРОЛЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19__ г.
(первый или заглавный лист)

№ мод. пр.- ва 1		ОСТ 24.001.22-82 Форма 2			24 17
		Перечень деталей, сборочных единиц, подлежащих контролю технологической дисциплины на 19__ г.			
52		4С	10	53	28 = 8,5 * 2,91
4-5-20 5					
20		18	40	20	22
210					10
					5
					15
					25
					5
					207

ФОРМА ПЕРЕЧНЯ ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ, ПОДКЛАДИК
 КОНТРОЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19 ____ Г.
 (последующие листы)

ОСТ 24 001 22-82 Форма 2а

Облачевки в наименовании детали (сборочной единицы)	Облачевки документа	Со- ор- за- вая	Способе указания	15
82	40	40	53	32 + 85 + 272 297

Лист

5

78

5

10

5

26

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

ФОРМА ГРАФИКА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ НА 19__г.
(первый или заключительный лист)

10-мех. пр. № 3		ОСТ 24.001.22-82 Форма 3													012
		График контроля технологической дисциплины на 19__г.								УТВЕРЖДАЮ Главный инженер (подпись, инициалы, фамилия) 88767					
		Обозначение в наименовании документа (сборочной единицы)	Обозначение документа	Н.ч. пор. зап. частей	Состав конструктора	Сроки исполнения							Примечание		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13			
82	4C	10	40				7-6-72						88		
Наименование изделия				Разработ.	Фамилия	Подпись	Дата	Лист							
								Лист							
								Лист							
								Лист							
								Лист							
								Лист							

20 18 40 20 20 10 5 297

58 57 56 55 54 53 52 51 50 49 48 47 46 45 44 43 42 41 40 39 38 37 36 35 34 33 32 31 30 29 28 27 26 25 24 23 22 21 20 19 18 17 16 15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

011-58-09

ОСТ 24.001.22-82 Стр. 27

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

ОСТ 24.001.22-82 Форма 3а															
Обозначение и наименование детали (сборочной единицы)	Обозначение покупателя	Но- мер ста- да	Состав вольности	Сроки исполнения									При- чины		
				1	2	3	4	5	6	7	8	9			
82	40	10	40									12-6-72	28		
20											58	58	58	58	
297												10	5	5	5

Стр. 28 ОСТ 24.001.22-82

ФОРМА ПРОТОКОЛА КОНТРОЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
(первый или заглавный лист)

OCT 24.001.22-82 Форма 4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
№ документа	№ серии	№ процесса	Обозначение детали сборочной единицы	№ детали	Обозначение документа	№ документа	Наименование технологической дисциплины	Протокол контроля технологической дисциплины	УТВЕРЖДАЮ Главный инженер Подпись, инициалы, дата						
№ документа	Наименование и содержание отклонения			Код вида отклонения	Код причины отклонения	Наименование мероприятия			Дата выполнения	Исполнитель					
10	100			20	20	02			15	25					
<p>С документами оцениваемыми: Проверку протола комиссии в составе: Взаимозаменяемость и/или: Мероприятия по устранению брака в составе: Исп.</p>															
R-50			Личность (Фамилия)		Инициалы		Полное наименование		Должность		Подпись		Дата		
22			22		20		7		25			2		1	

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Обязательное

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

ОСТ 24.001.22-82 Форма 5

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

_____ (наименование ПО, предприятия)

УТВЕРЖАЮ _____
(должность)

(подпись, инициалы, фамилия)

(дата)

А К Т № _____

внедрения технологического процесса (операций) и (или) оснастки
по _____
(наименование комплекта технологических документов, вида докум.)
_____ (обозначение комплекта технологических документов, вида докум.)
на _____
(наименование детали, изделия или оснастки)
_____ (обозначение детали, изделия или оснастки)

Составлен комиссией в составе:
председатель _____ (должность, фамилия, инициалы)
и членов комиссии _____ (должность, фамилия, инициалы)

Технологический процесс освоения необходимым оборудованием, комплектующими технологической оснасткой, опробован в цехе № _____ (на участке № _____) на партии изделий в количестве _____ шт. и обеспечивает их изготовление в полном соответствии с требованиями конструкторского документа в технологических условиях.

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

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

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

20 210 5

ФОРМА АКТА ВНЕДРЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА
ОТЛИВКИ
(лицевая сторона)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 6

МИНИСТЕРСТВО
ТЯЖЕЛОГО И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

УТВЕРЖДАЮ

(должность)

(подпись, инициалы, фамилия)

(дата)

А К Т № _____
внедрения технологического процесса отливки

на _____
(наименование и обозначение детали)

(номер заготовки (материал), марка, цвет)

Мы, нижеподписавшиеся, составили настоящий акт в том, что
отлитые во _____

заготовки детали, проверенные за плотность разметки и мелобра-
боткой _____

соответствуют требованиям грибовидным черточкам заготовок детали

20

210

5

148

**ФОРМА АЛТА ВНЕДРЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА
ОТЛИВКИ
(оборотная сторона)**

ОСТ 24.001.22-82 Форма 8а

Технологический процесс, модельная оснастка принимается
для запуска в производство _____

Жидкий металл на отливку _____ кг

Масса отливки _____ кг

Масса детали _____ кг

Должность	Ф.И.М.	Подпись	Дата	
Технолог литейного цеха				
Технолог ОГМФ				
Мастер литейного цеха				
Нач. БТК литейного цеха				
Ст. мастер механообработочного цеха				
Нач. БТК механообработочного цеха				
Нач. литейного цеха				
110	35	25	15	20

210

148

115 ± 0,25

5

5

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

Рекомендуемое

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

(Первый или заглавный лист)

№ инв. на		Перечень технологической оснастки, подлежащей проверке на технологическую точность на 19__г.			ОСТ 24.001.22-82 Форма 7		24
		УТВЕРЖАЮ ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР (подпись, инициалы, фамилия) (Дата)					
А.5	В	Обозначение и наименование детали (сборочной единицы)	Обозначение и наименование технологической оснастки	Обозначение технологического документа	Периодичность проверки	17	
		72	83	40	Ю		
						237	
						28 - 8.5 - 221	
						А.5	
		Посыл (альбомная фото)	Разреш.	Фильмы	Повысь	Дата	Лист
		4.5-20					5
		5					5.25.1.75.5
							Листы
							5.25.1.75.5
							5
20		16	40	24	20	10	5
		240					

ФОРМА ПЕРЕЧНЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ, ПОДЛЕЖАЩЕЙ
 ПРОВЕРКЕ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ТОЧНОСТЬ НА 19 ___ г.
 (последующие годы)

ОСТ 24.001.22-82 Форма 7а

Обозначение и наименование детали (оборудов. единицы)	Обозначение и наименование технологической оснастки	Обозначение технологического документа	Периодичность проверки	15
72	63	40	10	207
8,5				32 * 8,5 = 272
Пяты				
5				7,5
10				5
20				210

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

Титул лист		График проверки технологической оснастки на технологическую точность за 10 ___ д											УТВЕРЖДАЮ Главный инженер Иван. Иван. Иван. Титл		№						
1		Обозначено в наименовании детали (оборудован одеяние)	Обозначено в наименовании технологической оснастки инструменталь компр	Обозначено технологиче ского до кумента	Сроки исполнения												Примечание	Д			
2					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			3	5	
210		10	60	40											30	150					
2		Безы должностных лиц														Разреш.	Фамилия	Подпись	Дата	Лист	
45-20																				Итого	
297																5	75	5	25	5	
3																5	40	20	20	10	5

**ФОРМА ГРАФИКА ПРОВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ
НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ТОЧНОСТЬ
(последующие листы)**

ОСТ 24.001.22-82 Форма 8в

Обозначение и наименование детали (сборочной единицы)	Обозначение и наименование технологической оснастки, инвентарный номер	Обозначение технологиче- ского до- кумента	Сроки исполнения												З	Примечание	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
70	60	40	12*5-72												30		

270

512

571-572

28

27

Лист	5
51	5
5	5
5	5
5	5

ОСТ 24.001.22-82 Стр. 57

ФОРМА ПАСПОРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ
(заглавный лист)

ОСТ 24.001.22-82 Форма П										
10	Завод	П А С П О Р Т ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ			Обозначение оснастки					
					Наименование оснастки					
					Идентификационный номер					
					Код					
20	Изделие (или машина, инв. обозначение)	Деталь			Но- мер сер- ии	Периодич- ность провер- ки	Срок исполь- зования	Шаг про- свечи	Но- мер уча- стка	
		Обозначе- ние	Наименова- ние							
20	40	35	35	10	22	8	35	10		
20	Разра- ботчик	(наименование отдела или организации)								
	Изготовитель	_____ наименование, номер стола или участка _____ изготовлен(а)								
		в соответствии с чертежом Дата изготовления _____ г. Начальник цеха _____ Производственный мастер _____ Контролер ОТК _____								
Отметки о вводе в производство	_____ испытан(а) в работе наименование оснастки _____ в цехо _____ и призма годным для эксплуатации Акт ввода № _____ от _____ г. Технолог цеха _____ Производственный мастер _____ Контролер ОТК _____									
					Разреш. Пров. Техн.	(Фамилия)	(Подпись)	Дата	Лист	
5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
210										

ПРИЛОЖЕНИЕ 10
Обязательное

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

210	ОСТ 24.001.22-82 Форма 10
	(наименование ПО, предприятия)
	Ж У Р Н А Л ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСМОТРА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ по плану _____
	18__г.
	237

ОСТ 24.001.22-82 стр. 43

ПЕРЕЧЕНЬ
документов, на которые имеются ссылки
в стандарте

		Продолжение	
Обозначение документа	Номер пункта стандарта	Обозначение документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 3.1113-79	2.5.7.	ОСТ 24.001.08-76	1.5.
ГОСТ 8.001-80	2.9.1.	ОСТ 24.001.18-77	2.9.1.
ГОСТ 8.002-71	2.9.1.	ОСТ 24.001.19-82	1.2., 2.5.1.
ГОСТ 8.054-73	2.9.1.	ОСТ 24.001.20-76	2.5.7.
ГОСТ 8.103-73	2.9.1.	ОСТ 24.001.25-82	2.8.1.
ГОСТ 8.326-78	2.9.1.	РДМУ 60-75	Вводная часть,
ГОСТ 14.004-74	1.1.		2.3.1., 2.3.5.,
ГОСТ 16.304-74	2.1.3.		2.3.6.
ГОСТ 16.306-74			
ГОСТ 16.310-78	Вводная часть	РТМ 24.008.04-78	2.9.1.

