



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДАНИЕ ОТРАСЛИ.

Общие технические условия

ОСТ 92-0504-70

Всего страниц 56

Издание официальное

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ОТРАСЛИ.

ОСТ 92-
0694-70

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 специального назначения, общие технические условия на которые установлены ОСТ 92-0400-69, ОСТ 92-8828-76 и ОСТ 92-8844-71, *ОСТ 92-9429-81* и *ОСТ 92-9598-82*.

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

I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. 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 ...".

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

Переиздан с изм. I7 по извещению 85I, I5-86

Издание официальное

Гр. № В 70728
от 26.05.84

Перепечатка воспрещена

⑬-

Проверен 2/1987г.

Н. контр. Маслова Маса/26.06.85

Вафл

Инв. № волл. 3336
Получен в дата 5-17-81
Инв. № кн. 3
Инв. № уч. 3
Получен в дата

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

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

1.4. Порядок разработки, согласования, утверждения, учета, хранения, обращения, внедрения, изменения и сверки технологической документации (ТД) должен соответствовать ОСТ 92-0021-82⁸⁷

1.5. 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.

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

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

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

1.9. 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 ОСТ 92-4928-84⁹⁰.

1.10. 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 92-9200-83 и

ОСТ 92-0185-88
ОСТ 92-8649-82.

Мат. №	Подл. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дуб.	Подл. и дата
255	12-77			

1.11. Все детали и приспособления (заглушки, кронштейны и др.), устанавливаемые на изделии 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.

1.12. Средства измерений должны иметь клейма и пломбы государственной или ведомственной поверки, подтвержденные документацией в соответствии с ГОСТ 8.002-86 и ГОСТ 8.513-84.

1.13. В процессе изготовления, сборки, испытаний, хранения, транспортирования изделия и его составных частей для защиты от воздействия статического электричества следует выполнять требования ГОСТ В 19005-81, ОСТ 92-1615-74.

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

1.15. При проектировании изделий для установления гарантийных сроков на них следует руководствоваться ОСТ 92-1010-77, ГОСТ В 15.306-79.

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Требования к материалам и полуфабрикатам

2.1.1. 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 предприятии-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 92-6722-75 и требованиями НТД на материалы и полуфабрикаты.

PR92-0256-89

Применение материалов и полуфабрикатов в изделиях следует осуществлять в соответствии с требованиями ОСТ 92-1020-81.

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 освоённые промышленностью, но ранее не применявшиеся в отрасли, допускается применять при наличии паспортов, оформленных в соответствии с ОСТ 92-0004-87. ⁸⁶ - 20

2.2. Требования к деталям из проката кованых и штампованных поковок

2.2.1. Детали следует готовить :

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

из листа титановых сплавов - в соответствии с ОСТ 92-1675-78 ;
из листа марганцевых сплавов - в соответствии с ОСТ 92-9466-81. ⁸⁷

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 коррозионно-стойких сталей, работающим под давлением, должны соответствовать ОСТ 92-1013-78.

2.2.4. Требования к материалу готовых деталей, изготавливаемых 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.

2.2.4. Требования к материалу сварных и штампованных болтов соответствующие:

- из стали - ОСТ 92-1005-82;
- из алюминиевых сплавов - ОСТ 92-1008-77;
- из титановых сплавов - ОСТ 92-0966-73;
- из магниевых сплавов - ОСТ 92-1008-77;
- из меди и медных жаропрочных сплавов - ОСТ 92-0953-74;
- из никелевых сплавов - ОСТ 92-4437-84.

2.3. Требования к деталям из 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 92-1166-75;
- из магниевых сплавов - ОСТ 1.90246-77;
- из титановых сплавов - ОСТ 92-1196-79;
- из серого чугуна - ОСТ 92-1131-72;

к отливкам, изготовленным методом точного литья по международным моделям - ОСТ 92-1166-75 или ОСТ 92-1166-86 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 конструкции 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. Подготовка поверхностей деталей под сварку и обработку

Лист 5 из 5

Изм. № 1/80

Взам. инв. №

Лист 5 из 5

Изм. № 1/80

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 инструкций "Аттестация паяльщиков", утвержденной Министерством. *06.06.83*

~~2.4.1.3.~~ Сварку, контроль и проверку сварных соединений следует выполнять в соответствии с требованиями ИД, ОСТ 92-1021-81, ОСТ 92-1114-80, ОСТ 92-1186-76 и ОСТ 92-1186-81. *(20)*

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 или вновь разработанными методами. (20)*

2.4.1.5. Технические требования к сварным соединениям должны соответствовать ~~требованиям~~ *требованиям* ОСТ 92-1021-81, * ОСТ 92-1114-80, * *сборочным производствам - ОСТ 92-1186-76. (20)*

2.4.2. Паяные соединения

2.4.2.1. Подготовку поверхностей деталей под пайку и обработку сборочных единиц после пайки следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-1152-75.

2.4.2.2. Пайку и контроль изделий следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-1190-76. *88*

2.4.3. Клепные соединения

2.4.3.1. Клепку деталей и сборочных единиц следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-8579-74 и ГОСТ 14797-85 - ГОСТ 14803-85, а герметизацию заклепочных соединений - в соответствии с ОСТ 92-0346-79.

2.4.3.2. При развальцовке пустотелых и полуступчатых заклепок, ступок, хвостовиков, контактных лепестков допускается наличие:

- нарушения покрытий на вальцуемой части;
- не более одного разрыва на развальцованной части;
- не более трех разрывов, если развальцованное место подлежит последующему опановке;

Сдел. в 1978

Сдел. в 1978

Сдел. в 1978

Сдел. в 1978

Сдел. в 1978

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

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 ЦЗ.

2.5.4. Необходимость зачистки деталей при измерении твердости *а также зависимость сроков от замера твердости* и глубина зачистки, должны быть отражены в ТД.

2.5.5. После заливки 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 3067-78;

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

Изм. № 1
Взам. инв. №
Изм. № 2
Подп. и дата

Изм. № 2
Подп. и дата

Изм. № 3
Подп. и дата

3356

7-7-81

18

19

186

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 обработанным деталям

2.7.1. Размеры и предельные отклонения

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

2.7.1.2. Шлифовые отверстия, за исключением отверстий, выполняемых по резьбе, должны быть выполнены с углом раззенковки от 90 до 120° и диаметром раззенковки от 1,2 до 1,5 диаметра отверстия под шлицы.

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, заусеницы удалены. Размеры и предельные отклонения радиусов, закруглений и фасок должны соответствовать требованиям ОСТ 92-0093-69 или ОСТ 92-0093-84 для видов 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, выполняемых 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 [1].

Имя, Ф. И. О. *Давыдов*
Подпись *Давыдов*
Дата *15.11.89*
3336

2.7.1.8. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров, углов, радиусов закруглений и фасок, формы и расположения поверхностей должны соответствовать требованиям ОСТ 92-0094-80.

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 на нескольких установках, позициях, переходах, 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 завития, забои, 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 острых участках деталей сложной конфигурации допускается уменьшение толщин 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_r , 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.

Планк. в сборе

Изм. № 1/88

Взам. инв. №

Полд. и дата

Ил. № 1/88
3386

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 надробление резцами на витках может быть допущено на длине не более 10 % от длины винтовой линии. Допускается отгиб вершины начальной и конечной витков 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 $0,15P$, где P - 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 связываемости.

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 ГОСТ 18465-73, ГОСТ 18466-73, ГОСТ 24997-81 до нанесения покрытия.

Полн. и дата

Исп. № дубл.

Взам. инв. №

Контр. з. дата

Исп. № докум.
3346

1984

После нанесения покрытия следует выполнять только контроль толщины покрытия в соответствии с ГОСТ 9.301-78. Методы контроля - в соответствии с ГОСТ 9.302-79.⁸⁶ (19)

2.7.3.II. На поверхности резабы допускается уплотнение (засветление) покрытий без нарушения их целостности. (21)

2.8. Требования к изделиям, изготовляемым из неметаллических материалов

2.8.1. Резино-технические изделия

2.8.1.1. Требования к разработке, изготовлению, приемке, хранению и эксплуатации резино-технических изделий (РТИ) должны соответствовать требованиям, приведенным в ~~ОСТ 92-0997-76~~^{ОСТ 92-0997-88}. (25)

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

2.8.2. Пластмассовые изделия

2.8.2.1. Изделия из термопластичных (термопласты) и терморезистивных (реактопласты) пластмасс, изготовленных с арматурой и без арматуры методом литья под давлением и прессованием, должны соответствовать ОСТ 92-1309-84, ОСТ 92-1310-84^{ОСТ 92-1516-74} и ОСТ 92-0967-74. (26)

Марки ячеистых пластмасс (пенопластов), применяемых в изделиях, должны соответствовать ОСТ 92-1463-77. (27)

2.8.2.2. Направления и величина допускаемых пресовочных (лентных) уклонов должны быть в пределах поля допуска на соответствующий размер. (28)

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 :

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № вола.

2-77-8

3336

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, винилпласт 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 92-1434-72. 80 (15)

2.8.2.7. Не допускается на изделиях из слюды (шайбы, прокладки и т.п.) наличие окол, 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 противомольным 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. в дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.

— Подп. в 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 шивать из полос. Такие детали должны удовлетворять следующим требованиям:

при наружном диаметре кольца до 150 мм стыки не допускаются, при наружном диаметре кольца до 400 мм число стыков не должно быть более одного;

линия стыка в месте шивки должна быть наклонной с углом среза в пределах $20-25^{\circ}$;

в местах шивки 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 вырубki из кожи, войлока, текстиля, картона, бумаги и слюды, контролируются проверкой оснастки.

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

2.8.4. Изделия из древесины

2.8.4.1. Изделия из древесины должны соответствовать требованиям: из фанеры: с наружными слоями из шпона лиственных пород - ГОСТ 3916.1-89, с наружными слоями из шпона хвойных пород - ГОСТ 3916.2-89;

из осины, 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 6449.1-82 - ГОСТ 6449.5-82.

2.8.4.3. Влажность древесины не должна составлять:

для деревянных изделий и тары, подлежащей окраске - более 12 %;

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

2.8.5. Герметики и компаунды

Требования по применению герметиков и компаундов должны соответствовать ОСТ 92-1006-77, анаэробных герметиков - ОСТ 92-1005-84.

2.9. Требования к защитным покрытиям и смазке

2.9.1. Защитные покрытия изделий должны соответствовать требованиям:

металлические и неметаллические неорганические покрытия - ГОСТ 9.301-86 и ОСТ 92-1436-81;

лакокрасочные покрытия для металлических поверхностей - ОСТ 92-9498-81;

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

терморегулирующие силикатные покрытия - ОСТ 92-1000-76;

терморегулирующие лакокрасочные покрытия - ОСТ 92-9080-79;

терморегулирующие гальванические покрытия - ОСТ 92-1480-78;

токопроводящие лакокрасочные покрытия - ОСТ 92-9440-81.

2.9.2. Местные повреждения защитных покрытий нерабочих поверхностей изделий, возникающие при монтаже, доработках, испытаниях и транспортировке, не должны превышать 10 % 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.

2.9.2.1. 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 АК-113 по ГОСТ 23832-79, АК-170 по ГОСТ 15907-70 или грунтовками ФЛ-086 по ГОСТ 16302-79, АК-069 и АК-393 по ТУ 6-10-1053-45 или грунтовками ФЛ-086 по ГОСТ 16302-79, АК-069 и АК-070 по ГОСТ 25418-83, или кислотными металлами: грунтовками ВЛ-0д по ГОСТ 12704-74 и эмалью ЭМ-51 по ГОСТ 9640-85.~~

Подп. и дата

Мин. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Мин. № подл.

3336

~~Вид покрытия: грунтотон~~ (25)
 АК-070 по ГОСТ 29718-83, АК-02 по ГОСТ 12707-77 и эмаль ЭИ-51 по ГОСТ 9648-85. (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 8651-74^{мк} АМС-3 по ГОСТ 2712-75.

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

перееанодированием 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.; (21)

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 электролиза не менее 5 мин при температуре $(20 \pm 5)^{\circ}\text{C}$. Плотность тока не регулирует, напряжение 40 В. Натирание следует выполнять до получения анодной пленки серого цвета на площади не более 2 см².

Примечание. Способ исправления повреждений следует указать в Т.4.

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 паспирование, крацеванию не подлежат.

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 изделия 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.

Полн. и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Полн. и дата

Имя, № полд.

1000 20-08-88
3336

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.

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, и ОСТ 92-8690-75. РЯ 9А-0154-89

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.

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 92-1097-82, ОСТ 92-0021-87

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 86 (3) для вновь разрабатываемых изделий} и обеспечивать постоянное наблюдение производственным мастером и работником ОТК.

О проведенных доработках следует сделать соответствующие отметки в сопроводительной документации.

2.10.1.9. Изготовление, приемку и монтаж трубопроводов следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-1600-84 - ОСТ 92-1605-73.

• 2.10.1.10. 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.

• 2.10.1.11. Внутренние полости изделия, в которые устанавливаются приборы, следует очищать от пыли и других загрязнений путем отсоса. Продувка воздухом не допускается.

• 2.10.1.12. На изделиях, проходящих 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.

2.10.1.13. Методы и средства обеспечения взаимозаменяемости из-наделей должны соответствовать ОСТ 92-0157-82.

• 2.10.1.14. 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.

• 2.10.1.15. Не допускается повторное использование при сборке уплотнительных металлических прокладок, мембран, контрольных и пружинных шайб, шплинтов, употребившихся 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.

• 2.10.1.16. В ТД на сборку основного изделия должна быть предусмотрена операция проверки на возможность стыковки деталей и сборочных единиц со смежным оборудованием, применяемым при испытании и эксплуатации изделий, операция контроля стыкуемости элементов

Подан и легт

Изм. № 1/01

Взам. изв. №

Подан в дата

Изм. № подл.

3336

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

2.10.1.17. 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.

• 2.10.1.18. Допускается для стопорения и штифтовки выполнять сверлильные работы при сборке агрегатов пневмо- и гидро-систем наделей 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.

2.10.1.19. Стопорение резьбовых соединений выполняют в соответствии с ОСТ 92-1542-83.

• 2.10.1.20. Контрольные отверстия следует проверять прохождением проволоки, применяемой для стопорения данного наделия. Качество контрольных отверстий, их расположение и отсутствие прорыва следует проверять внешним осмотром.

• 2.10.1.21. Стопорение всех разъемных соединений следует выполнять на основании указаний в КД, схемах или ТУ.

• 2.10.1.22. 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.

2.10.1.23. Опломбирование выполняют в соответствии с ОСТ 92-8918-77 и ГОСТ 18677-73 - ГОСТ 18680-73.

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

Подп. и дата

Изм. № д.удк.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

3836
65-7.7.24

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

2.10.1.25. 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.

2.10.1.26. 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.

2.10.1.27. Такелажные работы следует проводить в соответствии с ОСТ 92-1645-85.

• 2.10.1.28. Перед сборкой все резьбовые соединения, уплотняющие поверхности и отверстия должны быть смазаны тонким слоем смазки, устанавливаемой в КД.

2.10.2. Резьбовые соединения

• 2.10.2.1. 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.

• 2.10.2.2. Затяжку резьбовых соединений выполняют инструментом, предусмотренным ТД. Применение каких-либо удлиняющих приспособлений на стандартный инструмент запрещается.

• 2.10.2.3. 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 незавинченности остальных не допускается.

• 2.10.2.4. При завинчивании и развинчивании резьбовых соединений ответные детали следует поддерживать вторым ключом или специальным приспособлением. При завинчивании шпильных соединений необхо-

Подп. и дата

Иск. № дуб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Иск. № инв.

3336

демо поджимать шпатель к штуцеру.

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

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

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

2.10.3. Наделки из резины

2.10.3.1. Монтаж РТИ, их хранение и эксплуатацию в составе сборочных единиц и наделей 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 входного 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 наделки

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

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

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 (щетki, кольца, диски, поршни и т.п.) должны быть установлены без перемосов, притерты и не должны иметь неровностей и царапин.

2.10.4.7. Контактные 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 изделии.

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.

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

3336 5-17.8

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

2.10.4.13. Не допускается установка на кабели 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 кабели - с ОСТ 92-8730-82.

2.10.4.15. Не допускается закрашивание фона при нанесении краски в риску 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 работ на них должны соответствовать ОСТ 92-0158-79. *PD 92-0445-89* (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 92-4316-79 *ОСТ 92-4291-75* и ОСТ 92-9365-81. *90*

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 опломбированные тары с остатками масла или другой рабочей жидкости выполняют в присутствии представителя ОТК.

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

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

2.11.6. При испытаниях изделий резком следует применять газообразный галлий в соответствии с ТУ 81-940-80.

2.11.7. Для гидравлических испытаний следует использовать растворы по ОСТ 92-0908-80.

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

2.11.9. Изделия, имеющие дефекты, допущенные в эксплуатации, после их устранения должны быть предъявлены ОТК в КД.

2.11.10. 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 ⁽²⁾ и выявления дефекта и причин его самоустранения.

2.11.11. Для предохранения штуцеров от забоя и истики при пневматических и гидравлических испытаниях разрешается на штуцера ставить технологические переходники.

2.11.12. Давление, заданное в КД без указания "абсолютное" или ^{для абсолютного единиц измерения (2)} без индекса "абс." ^{у-размерности}, следует считать избыточным.

2.11.13. Допускается наличие кольцевых следов на уплотнительных конусах и сферах изделий после испытаний.

2.11.14. После испытаний собранных изделий допускается засветление спинкованных 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.

Инв. № 0012
 - Тираж 1 экз.
 Вып. № 1
 Инв. № 1111
 1980

2.II.15. Требования к остальной лакокрасочным покрытиям изделий и маркировочных обозначений после испытаний должны соответствовать ГОСТ 6992-68.

• 2.II.16. Результаты испытаний следует оформлять актом или протоколом с соответствующим письменным заключением.

• 2.II.17. Технологическое оборудование (пульты, стенды и др.) и средства измерений, применяемые для контроля и испытаний, должны иметь документы, удостоверяющие их пригодность к применению.

2.II.18. Испытательное, технологическое оборудование, оснастка и стенды, контрольно-измерительные средства до их первичного применения и после каждой доработки или ремонта должны быть проверены и аттестованы. (43)

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

Контроль технологического оборудования и оснастки следует проводить в соответствии с ГОСТ 2.00.57.105-77. (40)

• 2.II.19. 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 НИД предприятия-изготовителя испытательного оборудования.

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

2.II.21. Стенды, применяемые для испытаний изделий на вибрацию и тряску, должны обеспечивать выполнение требований КД и ТУ с погрешностью в пределах паспортных данных испытательного оборудования:

2.И.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.И.27. Применяемые манометры и электроизмерительные приборы должны соответствовать ГОСТ 2405-80 и ГОСТ 8605-77.

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

2.И.28. При испытаниях, связанных с подачей жидкости или газа в изделие, трубопроводы и впацты должны быть снабжены фильтрами на входе.

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

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

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

2.И.32. Гидравлические и пневматические испытания

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

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

(28)

2.11.32.3. При ^{проливке} ~~наливке~~ изделия водой минимальное противодействие за изделием должно быть таким, чтобы перепад давления на изделии не менялся при увеличении противодействия (если противодействие 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 противодействия проводят при доводочных испытаниях изделия, а его величину заносят в ТД на изделие.

2.11.32.4. Проверку герметичности изделия методом бароаквармуа следует выполнять в соответствии с ОСТ 92-1676-78.

2.11.32.5. 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.

2.11.33. Электроиспытания

2.11.33.1. Испытания электрической изоляции следует выполнять в соответствии с ГОСТ В 20.57.310-76.

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

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

2.11.33.4. Стыковка и расстыковка штепсельных разъемов под напряжением не допускается.

3. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА И ПРИЕМКА ИЗДЕЛИЙ

3.1. ^{Технологические операции в объеме, указанного в технологической инструкции.} Все технологические операции на изготовлении, сборку, испытания, все изготовленные на предприятии изделия подлежат обязательному контролю и приемке ОТК на соответствие КД, ТД.

Полн. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Полн. и дата

Изм. № докум.

3336

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 серийного производства 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

Почт. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Полп. и дата

Изм. № подл.

01800
10/10/80

3336

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, ^{числа 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 представителями заказчика при предприятии-изготовителе и, при необходимости, предприятию-разработчику изделия.

3.12. Предъявление изделий, операций ПЗ должен осуществлять ОТК в соответствии с предъявительской документацией, удостоверяющей ^{ГОСТ В 15.307-77} годность предъявляемой продукции, ^{ГОСТ В 20.57.106-77} (18)
 МДК 92-004-88
 ОСТ 92-0200-83 и ОСТ 92-9191-80.

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

3.14. Испытания, связанные с расходом 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.

Подп. и дата

Исп. № докум.

Взам. инв. №

Полн. и дата

Изм. № докум.

3326
2-7-21

3.16. Для обеспечения контроля и приемки продукции предприятие-изготовитель должно представить ПЗ необходимому ТД, а также (на время проверки) ^{необходимые контрольно-испытательные средства} ~~необходимый контрольно-измерительный инструмент~~, контрольные приспособления и контрольно-испытательное оборудование.

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 валась приемка.

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

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 спектрокопа, а готовых деталей - только при соответствующем указании в КД.

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

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

Малые детали, которые при проверке стилооскопом 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 марки материала, указанного в КД, а в документе на партию сделать соответствующую отметку.

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

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

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, наличия 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.

Полн. и дата

Изм. № докум.

Изм. № докум.

Полн. и дата

Изм. № докум.

2-288

3336

Если кадалка подвергается термической обработке, то после этой операции кадалка 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 кадалки, 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 визуально.

3.25. Наличие сколов, их размеры, наличие надинов, вмятин и маркирования следует контролировать визуально, а их шероховатость поверхности — не контролировать.

3.26. Выбор и назначение измерительных и специальных вспомогательных средств контроля ширины и угловых размеров должны быть определены в ТД, согласованной с метрологической службой предприятия.

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

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

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

кооперации) следует осуществлять в соответствии с ^{ОСТ 92-4755-86} ~~ОСТ 92-8721-81~~,
 ГОСТ 92-8722-75 и ГОСТ В 20.57.501-77. ^{ГОСТ 24291-84} (25)

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 92-1586-73.

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 поставлено клеймо, маркировка и количество изделий в данной партии.

4.3. ^{СВЕННЫЕ} Бюжанные 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.

Подп. и дата

Изм. № 1/84

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № 1/84

3396

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 клеймлении 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 изделие 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 допускаются 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-

Полн. и личн.

Маш. № 2781.

Вам. инв. №

Полн. и личн.

Маш. № полд.

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 1.00223-71⁸⁷.

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. Свободные концы трубопроводов, арматуры, а также открытые ложи и другие отверстия должны быть предохранены от попадания в полости пыли, влаги и посторонних предметов в соответствии с требованиями ОСТ 92-0300-78⁸⁶ для вновь разрабатываемых изделий. — (25) (19)

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.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

3336

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

Изм. №	Дата	Кто	Почему
1	1981	И.И.И.	Исправление
2	1982	К.К.К.	Дополнение
3	1983	Л.Л.Л.	Изменение
4	1984	М.М.М.	Актуализация
5	1985	Н.Н.Н.	Пересмотр
6	1986	О.О.О.	Обновление
7	1987	П.П.П.	Редакция
8	1988	Р.Р.Р.	Изменения
9	1989	С.С.С.	Актуализация
10	1990	Т.Т.Т.	Пересмотр
11	1991	У.У.У.	Обновление
12	1992	Ф.Ф.Ф.	Редакция
13	1993	Х.Х.Х.	Изменения
14	1994	Ц.Ц.Ц.	Актуализация
15	1995	Ч.Ч.Ч.	Пересмотр
16	1996	Ш.Ш.Ш.	Обновление
17	1997	Щ.Щ.Щ.	Редакция
18	1998	Ъ.Ъ.Ъ.	Изменения
19	1999	Ы.Ы.Ы.	Актуализация
20	2000	Э.Э.Э.	Пересмотр
21	2001	Ю.Ю.Ю.	Обновление
22	2002	Я.Я.Я.	Редакция

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. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования.	9, II, I4
ГОСТ 9.302-79 ⁸⁸	ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля	II
ГОСТ В 15.301-80	-	29, 30
ГОСТ В 15.306-79	СРПН. Обязательства гарантийные. Основные положения	3
ГОСТ В 15.307-77	СРПН. Испытания и приемка серийных изделий. Основные положения	29,30
ГОСТ В 20.57.310-76	-	28
ГОСТ В 20.57.502-78	-	4
ГОСТ 1510-84	Нефть и нефтепродукты. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	I6
ГОСТ 1759.0-87	Болты, винты, шпильки и гайки. Технические условия	I0
ГОСТ 1759.1-82	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 50-540-86	Методические указания. ЕСТНП. Контроль технологической дисциплины. Общие положения	26,29

(24)

Подп. и дата	Изм. № докум.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм. № подл.
			27.11.88	3326

(24)

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 ⁸	Манометры, вакуумметры и микровакуумметры, <i>напорометры, тягомеры и тягонапорометры</i> , <i>общие технические условия меры. ОТУ.</i>	27
ГОСТ 2695-83	Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия	13
ГОСТ 2712-76	Смазка АМО. Технические условия	16
ГОСТ 2718-74	Гетинакс электротехнический листовый. Технические условия	11, 12
ГОСТ 2910-74	Текстолит электротехнический листовый. Технические условия	12
ГОСТ 2999-76	Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу	7
ГОСТ 3057-78 ⁹⁰	Пружины тарельчатые. <i>Общие технические</i> Технические условия	7
ГОСТ 3916-89	Фанера клееная <i>изделия из клееной фанеры</i> <i>изделия из клееной фанеры</i> <i>изделия из клееной фанеры</i>	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 <i>общие технические условия</i> <i>изделия из клееной фанеры</i> <i>изделия из клееной фанеры</i> <i>изделия из клееной фанеры</i>	13

Поля и даты

Изм. № 1

Изм. № 2

Изм. № 3

Изм. № 4

Изм. № 5

3916

3916

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 6449.4-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей	13
ГОСТ 6449.5-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Неуказанные предельные отклонения и допуски	13
ГОСТ 6992-68	ЕСЗКС. Покртия лакокрасочные. Метод испытаний на стойкость в атмосферных условиях	25
19) ГОСТ 8486-86 ⁸⁶	Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия	13
ГОСТ 8551-74	Смазка ЦИАТИМ-205. Технические условия	15
20) ГОСТ 8625-77	Манометры избыточного давления, вакуумметры и мановакуумметры показывающие. Основные параметры и размеры	27
ГОСТ 9012-69	Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Бринелю	7
ГОСТ 9013-69	Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Роквеллу	7
ГОСТ 9238-83	Габариты приближения строений и подвижного состава железных дорог колеи 1520 (1524) мм	33
ГОСТ 9640-85	Эмали ЭП-51. Технические условия	15
ГОСТ 10549-80	Выход резьбы. Сбоги, недорезы проточки и фаски	10
ГОСТ 12707-77	Грунтовки фосфатирующие. Технические условия	14

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 14140-81	ОНВ. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей	8
ГОСТ 14797-85	Заклепки повышенной точности	6
ГОСТ 14803-85		
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
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 от 68 до 200 мм. Исполнительные размеры	10
ГОСТ 18677-73	Пломбы. Конструкция и размеры	19
ГОСТ 18678-73	Чашки пломбирочные. 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

Полн. и дата

Изм. № 1

Взам. инв. №

Полн. и дата

Изм. № подл.

3356

4 27.8

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 25 ОСТ 1.00223-77 ⁸⁷	Грузы, транспортируемые транспортируемые грузы на самолетах и вертолетах. <i>Общие требования</i>	36
¹⁹ 26 ОСТ 1.41154-82 ⁸⁶	Отливки из сплавов на основе алюминия, магния, меди, свинца, цинка, титана, железа, и никеля. Допуски на размеры и припуски на механическую обработку, величины <i>литвенных уклонов</i>	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	Покровки 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

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

1-77-81

3336

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ В 38.053-81	Надellas резинковые технические специальные. Общие технические условия.	21,37
ОСТ 92-0004-86	Материалы и покрытия. Порядок эксплуатации	4
ОСТ 92-0010-73	Пневмогидросистемы. Плавное-предупредительный ремонт	25
ОСТ 92-0019-78	Методы и режимы сушки изделий перед испытанием на герметичность	17,27
ОСТ 92-0021-82	Отраслевая система технологической подготовки производства. <i>Порядок на разработки и применение документов технологического процесса, порядок разработки, утверждения и внесения изменений</i>	17
ОСТ 92-0084-80	Основные нормы взаимозаменяемости. Номинальные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей	2
ОСТ 92-0093-69	Радиусы скруглений и фаски. Размеры и предельные отклонения	9
ОСТ 92-0093-84	Радиусы закруглений и фаски. Размеры и предельные отклонения	8
ОСТ 92-0138-70	Монтаж аппаратур на изделия. Общие технические требования	8
ОСТ 92-0157-82	Надellas отрасли. Методы и средства обеспечения взаимозаменяемости	21
ОСТ 92-0158-79	Гидравлические и пневматические испытания изделий на прочность и герметичность. Общие требования безопасности	18
ОСТ 92-0174-82	Образцы контрольные деталей и сборочных единиц. Технические требования	23,26
ОСТ 92-0191-79	Образцы контрольные деталей и сборочных единиц. Технические требования	16
		29

Полн. и 1979

Изм. № 1. Введ. с 1982

Изм. № 1. Введ. с 1982

388

Обозначение	Наименование	Стр.
МДК 92-004-88	Методические рекомендации по системам 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	КСУКИ. Система мероприятий, исключаящих попадание посторонних предметов во внутренние полости изделий. Общие требования	3, 6, 16, 17, 36
ОСТ 92-0300-86	КСУКИ. 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 контроля. Технические требования	19
ОСТ 92-0628-70	Канавки и выступы уплотнительные. Размеры	8
ОСТ 92-0692-83	Испытания на герметичность. Требования к оснастке и помещению	23
ОСТ 92-0743-72	Детали крепежные. Технические требования	10
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. Регистры рулевых реек шкворневой вращающейся колонки управления ходом машины самоходного трактора	16

Иск. № подл. 3336
 - Подп. и дата 10.01.80
 Вып. зав. №
 Иск. № подл. 101.80
 Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-0937-75	Материалы теплозащитные. Нарезание внутренних и наружных резьб	16
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	16
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	Покрyтия лакокрасочные для неметаллических поверхностей. Выбор и назначение. Технические требования	14
ОСТ 92-0969-82	Резины. Марки, разрешенные к применению	II
ОСТ 92-0971-75	Пиропатроны. Установка на изделие. Технические требования	28
РД 92-0997-88	Методические указания. Ограничительный перечень резинотехнических изделий	II
ОСТ 92-1000-76	Покрyтия терморегулирующие силикатные. Марки. Технические требования	14
ОСТ 92-1005-84	Герметики анаэробные. Марки, технические требования и типовые технологические процессы	14
ОСТ 92-1006-77	Часть 1. Компаунды. Номенклатура марок, разрешенных к применению, и типовые технологические процессы нанесения	
	Часть 2. Герметики. Номенклатура марок, разрешенных к применению, и типовые технологические процессы нанесения	14
ОСТ 92-1008-77	Штамповки и поковки из алюминиевых сплавов. Технические требования	5

Полн. в данн

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Полн. в данн

Изм. № подл.

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 пневмогидроцистом из коррозионностойких сталей. Технические требования к герметичности	4
ОСТ 92-1019-81	Детали из алюминиевых и магниевых сплавов. Технические требования	4
20) ОСТ 92-1020-81	<i>Материалы</i> Порядок согласования применения материалов в изделиях	4
15) ОСТ 92-1021-81	<i>Типы и конструкт. шиле</i> Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	6
ОСТ 92-1025-82	Покówki кованные и штампованные из сталей и жаропрочных сплавов. Технические требования	5
22) ОСТ 92-1037-82	Отраслевая система технологической подготовки производства. Указание технологическое. Порядок разработки и утверждения	17
ОСТ 92-1061-83	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	

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 оборочных единиц после сварки и пайки	6
ОСТ 92-1165-75	Отливки из алюминиевых сплавов. Технические требования	5
ОСТ 92-1166-75	Отливки, изготавливаемые по выплавочным моделям. Технические требования	5,9
ОСТ 92-1166-86	Отливки, изготавливаемые по выплавочным моделям. Технические условия	5,9
ОСТ 92-1175-77	Очистка и обезжиривание деталей и оборочных 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	Пайка. Общие технологические требования к процессу пайки и обезжиривания Соединения паяные металлами Пайка. Общие технологические требования к процессу пайки и обезжиривания	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

Подв. в авто

Подв. № докум.

Взам. инв. №

Подв. в авто

Инв. № подл.

10-388
10-388

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-1311-77	Детали из сталей и сплавов. Технические требования и термическая обработка	4, 7
ОСТ 92-1434-89	Материалы полимерные композиционные теплозащитного назначения. Общие требования к качеству обрабатываемой поверхности	12
ОСТ 92-1436-81	Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования	14
ОСТ 92-1463-77	Пластмассы ячеистые (пенопласты). Марки, разрешенные к применению и технические требования	11
ОСТ 92-1478-78	Защита от коррозии изделий и заготовок из магниевых сплавов. Технические требования и типовые технологические процессы	15
ОСТ 92-1480-78	Покрyтия металлические и неметаллические неорганические терморегулирующие. Технические требования и типовые технологические процессы	14
ОСТ 92-1516-82	Детали литые. Требования по обеспечению технологичности конструкций	5
ОСТ 92-1542-83	Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания	19
ОСТ 92-1577-78	Воздух сжатый и азот газообразный. Технические требования и методы контроля	24
ОСТ 92-1586-89	Краски маркировочные. Общие требования к выбору, приготовлению и нанесению	34
ОСТ 92-1598-73	Клейма контроля качества. Конструкция и размеры. Требования к клеймам и клейменню	34

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взм. нив. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

3356

Авг 20.08.90

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-1600-84	Производство трубопроводов. Общие технические условия. Эталонирование трубопроводных систем, гибка труб и формобразование 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 микросхеми. Меры защиты от статического электричества	3
ОСТ 92-1645-85	---	20
ОСТ 92-1675-76	Штамповка листовая деталей и заготовок из титановых сплавов. Общие технические требования. Типовые технологические процессы	4
ОСТ 92-1676-78	Контроль герметичности наделей методом бароаквариума. Общие технические требования и типовой технологический процесс	28
ОСТ 92-1616-74	Детали из прессматериала ДС-4 и ДС. Технические требования. Типовой технологический процесс	11

Изм. № 1

Изм. № 2

Изм. № 3

Изм. № 4

Изм. № 5

7.7.84

3956

26

11

Обозначение	Наименование	Стр.
OCT 92-1746-84	ОНВ. Резьба метрическая. Диаметры и шаг. Поля допусков для посадок с зазором. (Ограничение ГОСТ 8724-81, ГОСТ 16967-81, ГОСТ 16093-81)	9
OCT 92-4217-71	Контроль гидравлического сопротивления. Методы испытаний узлов задвижек	24
OCT 92-4281-74	Методы, средства и режимы подготовки изделий перед испытаниями на герметичность. Контроль качества очистки	27
OCT 92-4291-75	Методы гидравлических и пневматических испытаний изделий на прочность, общие положения.	23
OCT B 92-4283-75		33
OCT 92-4316-75 ⁹⁰	Изделия отрасли. ^{Порядок выбора} Выбор и наименование методов контроля герметичности изделий	23
OCT 92-4327-80	ОСМОК. Конструкция и технологическая документация. Правила согласования с метрологической службой	33
OCT 92-4437-84	Половки кованные и штампованные из высокопрочных сплавов. Технические требования.	5
OCT 92-4563-85	Детали из меди и медных сплавов. Технические требования.	4
OCT 92-4928-84 ⁹⁰	Отраслевая система ^{технологическая} обеспечения разработки и постановки на производство изделий и деталей, процессов по ^{технологической} подготовке производства, ^{технологической} подготовке производства ^{технологической} подготовкой изделий	2
OCT 92-8469-74	Резьба условная метрическая с тугой посадкой. Соединения алюминий-алюминий. Система валов. Допуски	10
OCT 92-8494-76 OCT 92-4715-86	Детали крепежные сорганично-стальные из сталей марок Ст3, У10, У12, У16, У18. Технические требования	29

Изд. в мес. 1985
Всего изд. 20
Изд. в мес. 1985
Изд. в мес. 1985
3335

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-8567-74	Соединения цилиндрическими и коническими штифтами. Типовой технологический процесс	19
ОСТ 92-8579-74	Клейка оборочных единиц. Общие технические требования	6
ОСТ 92-8584-74	Кабели. Монтаж и способы заделки	23
ОСТ 92-8690-75 РД 91-0254-89	<i>Методические указания. Организация работ.</i> Обезжиривание поверхности холодильного агрегата и оборудования с помощью растворителей механическими методами. Методы, средства и оборудование	17
ОСТ 92-4149-86 ОСТ 92-8701-81	<i>Материалы. Порядок входного контроля</i> КС УКП. Контроль входной документации изделий, материалов и полуфабрикатов	3, 34
ОСТ 92-8722-75 РД 91-0256-89	<i>Методические указания. Организация хранения, транспортирование и выдача в производство комплектирующих изделий, материалов и полуфабрикатов</i>	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	1
ОСТ 92-8844-77	Изделия специального назначения. Общие технические условия на изготовленные	1
ОСТ 92-8846-77	Пружины плоские. Технические требования	7
ОСТ 92-8847-77	Пружины винтовые. Технические требования	7
РД 92-0185-88	<i>Методические указания. КС УКП. Основное</i>	2
ОСТ 92-8849-82	КС УКП. Основное положение	2
ОСТ 92-8918-77	Изделия отрасли. Пломбирование	19
ОСТ 92-4155-86	<i>КС УКП. Изделия комплектующие и инструмент. Порядок входного контроля</i>	34

Поли. и мех.

Ива. Ж. 1.

Взам. инв. №

Поли. и мех.

Ива. № подл.

3336

Обозначение	Наименование	Стр.
ОСТ 92-9080-79	Покрyтия лакокрасочные терморегулирующие специальные. Технические требования	14
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	1
ОСТ 92-9440-81	Покрyтия лакокрасочные токопроводящие. Технические требования и типовые технологические процессы	14
ОСТ 92-9465-81	Детали из титановых сплавов. Технические требования	4
ОСТ 92-9466-81	Детали и заготовки листовые из магниевых сплавов. ^{технологические} Технические требования к штамповке	4
ОСТ 92-9498-81	Покрyтия лакокрасочные для металлических поверхностей. Выбор систем и технические требования	14
ОСТ 92-9598-82	—	1
ОСТ 92-9643-88	Материалы из натуральных волокон. Марки, разрешенные к применению	13
ТУ 6-10-1053-75	Лак АК-593	14
ТУ 61-940-80	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 ВНИИП 06.06.80	17

Полн. в дату

Изм. № дубл.

Важ. изв. №

Полн. к дате

Изм. № воиз.

3556

July 30, 1980

-26

СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. Общие требования	I
2. Технические требования	3
2.1. 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	6
2.4. Требования к сварным, паяным и заклепочным соединениям	5
2.4.1. 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
2.7.1. 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
2.8.1. Резино-технические изделия	II
2.8.2. Пластмассовые изделия	II
2.8.3. Изделия из текстильных, войлочных и других материалов	II
2.8.4. Изделия из древесины	II
2.9. Требования к защитным покрытиям и смазке	II

Изм. № подл.

336

Подл. и дата

5-17.8

Взам. инв. №

Иив. № дт М.

Подл. 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

Изм. № 001	Подп. и дата	Изм. № 001	Подп. и дата
9336			

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц)	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум.	Подч.	Дата
	Мужской	Женский	Мужской и Женский	Иные					
17	855,8		855,8, 855,9	-	-	851.15-86	24	Ж	10.08.87
18	13,7 18,29 30,35,38 41,47			-	-	851.5-87		Ж	10.08.87
19	13,7,8,9 11,13,14,15 16,21,21 36,38,40 42,44,50 52			-	-	851.30-87		Ж	10.08.87
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	19/87 gen 11.05.88	Ж	06.08.88
21		3,5,6,8,9 10,13,14 20,24,27 33,43,44 47,48,50 52		-	-	851.43-88	19/176.1028	Ж	10.08.89
22	1,2,3,6,10 11,12,17 30,34,36,38 43,45,46 48,49	14,20 38		-	-	851.56-88	18/87 gen 7.04.89	Ж	26.08.89
23		8		-	-	851.13-89	22.12/17248 04.15.08.89	Ж	2.10.89
24	2,6,11,16 25,27,29 30,38-40 43,45,47 51,52	3,44		-	-	851.53-89	19/1002 5.07.90	Ж	27.07.90
25	1,3,4,12,14,15 17,23,33,32 34,44,50,53 40,42-47,50 51	40,13,16,20 44,48,52		-	-	851.25-90	21/19/41	Ж	29.08.90

Подч. и дата

Подч. и дата

Взам. инв. №

Подч. и дата

Инв. № подл.

3336

Утверждено организацией п/я Р-6761

13.01.1986г.

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
17			1

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

Примечания:

1. Разделы I 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

Взам. инв. № Мив. 2.3 дубл. Подп. и дата

Подп. и дата

3335

27.7.86

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКЭС

В.И. Булгаков В.И. Булгаков

" 22 " 06 1987 г.

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

Дата введения 01.09.87

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	3

19

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. 3⁸⁶

Пункт I.II, ОСТ92-0300-73

Копии исправить

Стр. 6⁸⁶

Пункт 2.4.I.4, ОСТ92-0300-73

Копии исправить

Стр. 7

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

Копии исправить

Стр. 8⁸⁶

Пункт 2.7.I.6, ОСТ I.4II54-99

Копии исправить

Стр. 9⁸⁶

Пункт 2.7.2.6, ГОСТ 9.301-79

Копии исправить

Стр. II

Пункт 2.7.3.I0, ГОСТ 9.301-79

Копии исправить

Полл. к. дата

Изм. № дубл.

Изм. № дубл.

Изм. № дубл.

Изм. № дубл.

Изм. № дубл.

10-349
2009/22 06.87

dey 22087

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2

19

Стр. 13 ⁸⁶

Пункт 2.8.4.1. ГОСТ 8486-66

Копии исправить

Стр. 14 ⁸⁶

Пункт 2.9.1. ГОСТ 9.301-78

Копии исправить

Стр. 15

Пункт 2.9.2.4 дополнить после слов " ... равнооттопность анодной пленки);" словами " подкраниванием согласно п. 2.9.2.2. ;"

Вести примечание:

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

Копии исправить

Стр. 16 ⁸⁶

Пункт 2.10.1.1. ОСТ92-0300-78

Копии исправить

Стр. 17 ⁸⁶

Пункт 2.10.1.8. ОСТ92-0300-78

Копии исправить

Стр. 21

В верхней части страницы ввести обозначение стандарта: " ... - 0594-70"

Копии исправить

Стр. 36 ⁸⁶

Пункт 5.6. ОСТ92-0300-78

Копии исправить

Стр. 38

Приложение. Перечень ссылочных документов.

ГОСТ 9.301-78. 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. № полн. 10-5449
 Изв. № дубл.
 Полн. и дата
 Разм. инв. №
 Полн. и дата
 10-5449

Изм.	Содержание изменения	Лист
		3

19

Стр. 40

Приложение. Перечень ссылочных документов.

ГОСТ 8486-⁸⁶66

Копии исправить

Стр. 42

Приложение. Перечень ссылочных документов.

ОСТ I.41154-⁸⁶88

Копии исправить

Стр. 44

Приложение. Перечень ссылочных документов.

ОСТ 92 -0300 -⁸⁶78.

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 ОСТ92-4316-79 после слов " Изделия отрасли." изложить в редакции: " Выбор и назначение методов контроля герметичности изделий"

Копии исправить

Стр. 52

Приложение. Перечень ссылочных документов. Дополнить: ОСТ92-9429-81 " 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 *М.И. Соколов* О.Д. Соколов
 Начальник лаборатории *Г.В. Сомичев* Г.В. Сомичев
 / Начальник группы *И.Н. Панчукова* И.Н. Панчукова
 Исполнитель *И.М. Знаменская* И.М. Знаменская
 Нормоконтролер *Л.Н. Маслова* Л.Н. Маслова

О.С. Косов

Имя, № пола. 10-3419
 Подп. и дата. 12.06.87
 Взам. шта. №.
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБС

Булганов И.И. Булганов
"01" 05 1988 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19 -88
об изменении ОСТ92-0594-70
"Наделяя отрасли. Общие техни-
ческие 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 разра-
батываемых изделий"

Пункт I.I2 "... пломбы государственной и ведомствен-
ной поверки," ^{или}

Пункт 2.I.I. Второй абзац. Заменить ссылки
ГОСТ В 20.57.501-77 на ГОСТ 24297-87,
ОСТ92-8721-81 на ОСТ92-4749-86. Дополнить предло-
жением: "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 ОСТ92-1675-78 на
ОСТ92-1675-87.

Стр. 5 ✓

Пункт 2.3.I. Заменить ссылку ОСТ92-1166-75 на
ОСТ92-1166-86.

Исключить слова " или в оболочковые формы".

Булганов
01.06.88

Пом. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Пом. и дата

Изм. № подл.

15-03-88

10-3528

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2

20

Стр. 6 ✓

Пункт 2.4.1.4. 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 ОСТ92-1166-75 на ОСТ92-1166-86.

Стр. 15 ✓

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

Пункт 2.9.2.3. "... ГОСТ 8561-74 ^{или} АМО-3 по ГОСТ2712-75."

Стр. 16 ✓

Пункт 2.10.1.1. Заменить ссылку ОСТ92-0300-86 на "ОСТ92-0300-73 или ОСТ92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий."

Стр. 17 ✓

Пункт 2.10.1.5. После ссылки ОСТ92-1118-79 дополнить ссылкой ОСТ92-1175-77.

Пункт 2.10.1.7. Второй абзац дополнить после слов "оборотных единиц" словами "перед испытаниями на герметичность".

Пункт 2.10.1.8. Последний абзац. Заменить ссылку ОСТ92-0300-86 на " ОСТ92-0300-73 или ОСТ92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий."

✓ Стр. 18 изм. 18 аннулировать и заменить стр. 18 изм.20.

Примечание. Пункт 2.10.1.15 изложен в новой редакции.

Изм. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Изм. № докум.	Подл. и дата
10-8-29	15.03.88			

Изм.	Содержание изменения	Лист
		3
20		

Стр. 23 ✓

Пункт 2.II.3. Дополнить ссылкой ГОСТ92-4291-75, 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 : ГОСТ92-8721-81 на ГОСТ92-4755-86; ГОСТ В 20.57.501-77 на ГОСТ 24297-87.

Стр. 36 ✓

Пункт 5.6. Во втором предложении заменить ссылку ГОСТ92-0300-86 на " ГОСТ92-0300-73 или ГОСТ92-0300-86 для вновь разрабатываемых изделий."

Стр. 38 ✓

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить: ГОСТ В 20.57.105-77 на РД 50-540-85 "Методические указания. ВСТПШ. 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 Виккебу".

Стр. 43 ✓

Приложение. Перечень ссылочных документов. Заменить ГОСТ92-0004-67, и его наименование на

Изм. № подл.	Дата вступления в силу	Подп. и дата
10-3529	15.01.88	

Изм.	Содержание изменения	Лист
		4

20

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

Дополнить ОС 92-84-87 " - - " 3.

Стр. 44 ✓

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

Стр. 47 ✓

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

Стр. 50 ✓

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

Изм. № 10-3520	Прав. и луга 15.02.88	Вып. изд. №	Изм. №	Полн. и луга
----------------	--------------------------	-------------	--------	--------------

Изм.	Содержание изменения	Лист
		5
20		

Стр. 51 ✓

Приложение. Перечень осмысленных документов.
 Заменить ОСТ92-8721-81 и его наименование на
 ОСТ92-4749-86 " КСУКП. Материалы. Порядок входно-
 го контроля" -24- 3 .

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

Причина изменения Изменение обозначений осмысленных документов (9)

Указание о введении Задач 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 ~~И.И. Соколов~~ *4.02.88* И.И. Соколов

Исполнитель, инженер ~~И.М. Знаменская~~ И.М. Знаменская

Нормоконтролер ~~Л.Н. Маслова~~ Л.Н. Маслова

Подп. и дата

№ Инв. № дубл.

Взам. и

Подп. и дата

Изм. № подл.

10-1520

Маслов 15.03.88

ИЗМЕНЕНИЕ ОСИ. 49-48
 об изменении к ЭИ ОСИ 92-0884-70
 "Надлежа отрасли, общие технические условия"

Дата введения 01.09.68

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		1	3
ЭИ	Стр. 3 ✓		

Пункт 1.11. Дополнить после слов "Все детали" словами "и".
 ✓ Стр. 5 нм.20 аннулировать и заменить стр. 5 нм.21.
 П р и м е ч а н и е. Второй абзац п. 2.2.5 исключить в новой редакции, п. 2.3.1 дополнить новым абзацем, раздел 2 дополнен п. 2.3.3.

Стр. 6 ✓

Пункт 2.4.1.3 исключить.
 Пункт 2.4.1.5 включить в новой редакции: "2.4.1.5. Общие технические требования к сварным соединениям должны соответствовать ГОСТ 92-1114-80, ГОСТ 92-1021-81, к сварочному производству - ГОСТ 92-1128-76".

Стр. 8 ✓

Пункт 2.7.1.4. Заменить ссылку ГОСТ 92-0093-84 на "ГОСТ 92-0093-69 или ГОСТ 92-0093-84 для вновь разрабатываемых изделий".

✓ Стр. 9 нм. 20 аннулировать и заменить стр. 9 нм.21.
 П р и м е ч а н и е. Пункт 2.7.2.5 дополнен, раздел 2 дополнен п. 2.7.2.8.

Стр. 10 ✓

Пункт 2.7.3.2. Исключить ссылки ГОСТ 92-0718-72, ГОСТ 92-0749-72 и три новые нм.

Стр. 13 ✓

Пункт 2.8.4.2 дополнить после слов "последни размеров" словами "и указанные предельные отклонения".

Стр. 14 ✓

Пункт 2.9.1 дополнить новым абзацем: "токопроводящие ла-

Изм. № 49-48
 Дата 10-10-77
 Подп. и дата
 10-10-77
 Подп. и дата

10-10-77

№ п/п	Содержание изменений	Лист
21	<p>компрессорные покрытия - ОСТ 92-9440-81."</p> <p>Пункт 2.9.2 дополнить словами "..., соответствующему в соответствии с НТД на покрытие."</p> <p>Стр. 20 ✓</p> <p>Пункт 2.10.2.3. Первый абзац дополнить предложением: "Выступание конца болта с направляющим конусом должно быть не менее высоты конуса."</p> <p>Стр. 24 ✓</p> <p>Пункт 2.11.10. Второе предложение. Заменить слово "выдавленная" на "выпавшая".</p> <p>Пункт 2.11.12. Заменить слова "у размерности" на "полюса обозначения единиц измерения".</p> <p>Стр. 27 ✓</p> <p>Пункт 2.11.27. Исключить слова "и электроизмерительные приборы".</p> <p>Стр. 33 ✓</p> <p>Пункт 3.26 включить в новой редакции: "3.26. Средства измерения указывают в ТД, подлежащей согласованию с метрологической службой и в соответствии с ОСТ 92-4327-80".</p> <p>✓ Стр. 43 изм.20 аннулировать и заменить стр. 43 изм.21.</p> <p>Примечание. Перечень осноточных документов дополнен ОСТ 92-0093-69, его наименованием и номером страницы.</p> <p>Стр. 44 ✓</p> <p>Приложение. Перечень осноточных документов. Исключить: "ОСТ 92-0718-72 -", "ОСТ 92-0749-72 -" и в их наименованиях слова "Конструкция и размеры".</p> <p>✓ Стр. 47 изм.20 аннулировать и заменить стр. 47 изм.21.</p> <p>Примечание. В перечне осноточных документов ОСТ 92-1166-81, его наименование и номер страницы исключены, этот перечень дополнен ОСТ 92-1131-72, ОСТ 92-1166-75, их наименованиями и номерами страниц.</p>	2

Изм. № докум.

Изм. № докум.

Изм. № докум.

Изм. № докум.

Изм. № докум.

11.08-01

Изм.	Содержание изменений	Лист
		3

21

Стр. 48 ✓
 Приложение. Перечень ссылочных документов. Дополнить
 ОСТ 92-1516-82 "Детали литейные. Требования по обеспечению
 технологичности конструкций" 5 .

Стр. 50 изм. 20 актуализовать и заменить стр. 50
 изм. 21. ✓

Пр и м е ч а н и е. Перечень ссылочных документов
 дополнен ОСТ 92-4327-80, его наименованием и номером
 страниц.

Стр. 52 ✓
 Приложение. Перечень ссылочных документов дополнить
 ОСТ 92-8440-81 "Покрытия лакокрасочные токопроводящие.
 Технические требования и типовые технологические
 процессы" 14.

Перечень документов	Изменения обозначений ссылочных документов	(9)
	Измена, исключение и дополнение требований стандарта	(4)
Указания к чертежам	Задач выполняемых	(3)
Приложение 3, 5, 6, 8, 9, 10, 13, 14, 20, 24, 27, 33, 43, 44, 47, 48, 50, 52		

Начальник отдела *А.И. Соловьев*
 Руководитель *И.М. Сивилев*
 Конструктор *И.Н. Маслова*

Изм. № 851.43
 Дата в дейт.
 Исполн. № 1001
 Дата в дейт.
 Исполн. № 1001

10-3574

19/84Фел 7048

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

ИЗВЕЩЕНИЕ 851. 56 -88
об изменении ОСТ 92-0594-70
"Изделия отрасли. Общие техни-
ческие 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 1.4. Заменить ссылку ОСТ 92-0021-82 на ОСТ 92-0021-87.

Копии исправить

Стр. 3

Пункт 1.15 дополнить ссылкой "ГОСТ В 15.306-79".

Копии исправить

Стр. 6

Пункт 2.4.1.2 дополнить датой утверждения: " / 06.06.83."

Копии исправить

Стр. 10

Пункт 2.7.3.2. Заменить ссылку ГОСТ 1759-70 на ГОСТ 1759.0-87.

Копии исправить

Стр. 11

Пункт 2.8.2.1 дополнить после ссылки "ОСТ 92-1310-84" ссылкой ", ОСТ 92-1616-74".

Копии исправить

Стр. 12

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

Копии исправить

Изм. № 1022
19-09-84
Изм. № 1021
Изм. № 1020
Изм. № 1019
Изм. № 1018
Изм. № 1017
Изм. № 1016
Изм. № 1015
Изм. № 1014
Изм. № 1013
Изм. № 1012
Изм. № 1011
Изм. № 1010
Изм. № 1009
Изм. № 1008
Изм. № 1007
Изм. № 1006
Изм. № 1005
Изм. № 1004
Изм. № 1003
Изм. № 1002
Изм. № 1001
Изм. № 1000
Изм. № 999
Изм. № 998
Изм. № 997
Изм. № 996
Изм. № 995
Изм. № 994
Изм. № 993
Изм. № 992
Изм. № 991
Изм. № 990
Изм. № 989
Изм. № 988
Изм. № 987
Изм. № 986
Изм. № 985
Изм. № 984
Изм. № 983
Изм. № 982
Изм. № 981
Изм. № 980
Изм. № 979
Изм. № 978
Изм. № 977
Изм. № 976
Изм. № 975
Изм. № 974
Изм. № 973
Изм. № 972
Изм. № 971
Изм. № 970
Изм. № 969
Изм. № 968
Изм. № 967
Изм. № 966
Изм. № 965
Изм. № 964
Изм. № 963
Изм. № 962
Изм. № 961
Изм. № 960
Изм. № 959
Изм. № 958
Изм. № 957
Изм. № 956
Изм. № 955
Изм. № 954
Изм. № 953
Изм. № 952
Изм. № 951
Изм. № 950
Изм. № 949
Изм. № 948
Изм. № 947
Изм. № 946
Изм. № 945
Изм. № 944
Изм. № 943
Изм. № 942
Изм. № 941
Изм. № 940
Изм. № 939
Изм. № 938
Изм. № 937
Изм. № 936
Изм. № 935
Изм. № 934
Изм. № 933
Изм. № 932
Изм. № 931
Изм. № 930
Изм. № 929
Изм. № 928
Изм. № 927
Изм. № 926
Изм. № 925
Изм. № 924
Изм. № 923
Изм. № 922
Изм. № 921
Изм. № 920
Изм. № 919
Изм. № 918
Изм. № 917
Изм. № 916
Изм. № 915
Изм. № 914
Изм. № 913
Изм. № 912
Изм. № 911
Изм. № 910
Изм. № 909
Изм. № 908
Изм. № 907
Изм. № 906
Изм. № 905
Изм. № 904
Изм. № 903
Изм. № 902
Изм. № 901
Изм. № 900
Изм. № 899
Изм. № 898
Изм. № 897
Изм. № 896
Изм. № 895
Изм. № 894
Изм. № 893
Изм. № 892
Изм. № 891
Изм. № 890
Изм. № 889
Изм. № 888
Изм. № 887
Изм. № 886
Изм. № 885
Изм. № 884
Изм. № 883
Изм. № 882
Изм. № 881
Изм. № 880
Изм. № 879
Изм. № 878
Изм. № 877
Изм. № 876
Изм. № 875
Изм. № 874
Изм. № 873
Изм. № 872
Изм. № 871
Изм. № 870
Изм. № 869
Изм. № 868
Изм. № 867
Изм. № 866
Изм. № 865
Изм. № 864
Изм. № 863
Изм. № 862
Изм. № 861
Изм. № 860
Изм. № 859
Изм. № 858
Изм. № 857
Изм. № 856
Изм. № 855
Изм. № 854
Изм. № 853
Изм. № 852
Изм. № 851

Изм.	Содержание изменения	Лист 2
22	<p>Стр. 14 изм. 21 аннулировать и заменить стр.14 изм.22 П р и м е ч а н и е. Подраздел 2.8 дополнен п.2.8.5. Пункт 2.9.1 дополнен абзацем.</p>	
	<p>Стр. 17 Пункт 2.10.1.4 дополнить словами: "или ТУ на подшипники и детали." Пункт 2.10.1.8. Второй абзац. Заменить ссылку ОСТ 92-1037-82 на ОСТ 92-0021-87. Копии исправить</p>	
	<p>Стр. 20 изм.21 аннулировать и заменить стр. 20 изм.22 П р и м е ч а н и е. Пункт 2.10.2.1 дополнен первым абзацем.</p>	
	<p>Стр. 30 Пункт 3.13 дополнить ссылкой: " , ОСТ 92-9191-80" Копии исправить</p>	
	<p>Стр. 34 Пункт 4.3. Заменить слово "Схемные" на "Съемные". Копии исправить</p>	
	<p>Стр. 36 Пункт 5.4. Заменить ссылку ОСТ I:00223-77 на ОСТ I.00223-87. Копии исправить</p>	
	<p>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 15.306-79, заменен ГОСТ I759-70 на ГОСТ I759.0-87.</p>	
	<p>Стр.42 Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение ОСТ I.00223-77 на ОСТ I.00223-87. Копии исправить</p>	
	<p>Стр. 43 Перечень ссылочных документов. Заменить обозначение и наименование ОСТ 92-0021-82 на ОСТ 92-0021-87 "Отраслевая система технологической подготовки производства. Порядок разработки и применения документов технологи"</p>	

Изм. № подл. 10-5624
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата 14.08.88
 Подп. и дата

Изм.	Содержание изменения	Лист
22	чекских процессов". Графу "Стр." дополнить номером ", 17"	3

Копии исправить

Стр. 45

Перечень ссылочных документов. Графа "Стр.". Для ОСТ 92-1000-76 заменить номер "II" на "I4".
 Дополнить: ОСТ 92-1005-84 "Герметики анаэробные. Марки, технические требования и типовые технологические процессы" I4.

Дополнить: ОСТ 92-1006-77 "Герметики и компаунды. Марки, назначение, технические требования и типовые технологические процессы" I4.

Копии исправить

Стр. 46

Перечень ссылочных документов. Исключить ОСТ92-1037-82, его наименование и номер страницы.

Копии исправить

Стр. 48

Перечень ссылочных документов. Дополнить ссылкой: ОСТ 92-1480-78 "Покрытия металлические и неметаллические неорганические терморегулирующие. Технические требования и типовые технологические процессы" I4.

Копии исправить

Стр. 49

Перечень ссылочных документов. Дополнить ссылкой: ОСТ 92-1616-74 "Детали из пресоматериала 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

Изм. № позг. 10-26/11
 Подп. и дата 17.12.88
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

ИБЗ-89

12/1242

15.08.89

СОГЛАСОВАНО

За войсковую часть 25453
 За войсковую часть 25840
 представительство заказчика 2528

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ИБЭС

Д.И. Булгаков

" 4 " 23 1989 г.

" 29 " ~~марта~~ 1989 г.

За войсковую часть 42888
 представительство заказчика 585.

" 30 " ~~марта~~ 1989 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 861.13-89
 об изменении ОСТ 92-0594-70
 "Индексы отрасли. Общие техниче-
 ские условия"

Дата введения 01.07.89

Служба 310389

Взм.	Содержание изменения	Листов
		I
23	Стр. 8 взм. 21 аннулировать и заменить стр. 8 взм. 23 П р и м е ч а н и е. Пункт 2.7.1.4 назван в новой редакции.	
Причина изменения	Исполнение требований стандарта (4)	
Указание о внедрении	Задан использовать (3)	
Приложение	8	
Начальник отдела	<i>С. Д. Соколов</i>	
Исполнитель, инженер	<i>Н. Д. Рудикова</i>	
Нормоконтролер	<i>Л. Н. Масаева</i>	

Подп. и дата

Изм. № 23

Изм. № 23

Подп. и дата

Изм. № 23

19/1092 5.08890 (45790)

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКЭС

Булгаков Д.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.

Пр и м е ч а н и е. Раздел I 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 термины "величина" на "значенные 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.

1092-11.10.89

Изм. № 1	Изм. № 2	Изм. № 3	Изм. № 4	Изм. № 5	Изм. № 6	Изм. № 7	Изм. № 8	Изм. № 9	Изм. № 10	Изм. № 11	Изм. № 12	Изм. № 13	Изм. № 14	Изм. № 15	Изм. № 16	Изм. № 17	Изм. № 18	Изм. № 19	Изм. № 20	

Лег 31.08.90

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2

24

✓ 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 "партия" 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, напорометры, тягомеры и тягонапорометры. 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.

П р и м е ч а н и е. Перечень ссылочных документов дополнен обозначением ОСТ 92-0266-73, его наименованием и номером страницы; заменен обозначение ОСТ 92-0200-83 на МДК 92-004-88 и его наименование, дополнена графа "Стр.".

Изм. № 11.0190	Изм. № 3154	Изм. № 3154	Изм. № 3154
Изм. № 11.0190	Изм. № 3154	Изм. № 3154	Изм. № 3154
Изм. № 11.0190	Изм. № 3154	Изм. № 3154	Изм. № 3154
Изм. № 11.0190	Изм. № 3154	Изм. № 3154	Изм. № 3154

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.53-89

Изм.	Содержание изменения	Лист
24	√ Стр. 45	3

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. ИС УИИ. 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 Изменение обозначений ссылочных документов	(4) (9)
Указание о внедрении	Задел использовать	(3)
Приложение	3, 44	

Начальник отдела _____ О.Д. Соколов
 Исполнители:
 Инженер *Энг* И.М. Замелюк
 Инженер *Руд* Н.Д. Рудалова
 Нормоконтролер *Масал* И.Н. Масалева

Изм. № 28 посл. 10-3784
 Подп. и дата 10/11/90
 Вып. № 28 11.01.90
 Ист. № 28 20.02.92
 Подп. и дата

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКЭС

Е.И. Булгаков

"6" авг. 1990 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 861.25 -90
об изменении ОСТ 92-0594-70
"Изделия отрасли. Общие техни-
ческие условия"

Дата введения 01.01.91

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	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: " , на листа магнитных
ссылок - в соответствии с ОСТ 92-9466-81."

✓ Стр. 10 зам. 22 аннулировать и заменить стр. 10
зам. 25.

П р и м е ч а н и е. Пункт 2.7.3.2 дополнен смыс-
лой и вторым абзацем.

✓ Стр. 12

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

✓ Стр. 13 зам. 21 аннулировать и заменить стр. 13
зам. 25.

П р и м е ч а н и е. 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" до-
ложить в новой редакции: " лаками АК-113 по
ГОСТ 23862-79, ПК-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-03 по ГОСТ 12907-77 и эмаль ЭП-61 по
ГОСТ 9640-85."

Подп. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Старухин 03.08.90

10-3842

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2
25	<p>✓ Стр. 15</p> <p>Пункт 2.9.2.2. Исключить слова: "АК-70 по ГОСТ 25718-83 или покрываем: грунтовой ВЛ-02 по ГОСТ 12707-77 и эмалью ЭИ-61 по ГОСТ 9640-85."</p> <p>✓ Стр. 16 изм.24 аннулировать и заменить стр. 16 изм.25.</p> <p>Примечание. В пункте 2.9.6 заменена ссылка; пункт 2.9.7 дополнен абзацем; в пункте 2.9.10 заменена ссылка.</p> <p>✓ Стр. 17</p> <p>Пункт 2.10.1.5. Заменить ссылки: ОСТ 92-1175-77 и ОСТ 92-8690-75 на РД 92-0254-89.</p> <p>✓ Стр. 20 изм. 22 аннулировать, и заменить стр.20 изм.25.</p> <p>Примечание. Подраздел 2.10.1 дополнен пунктом 2.10.1.28.</p> <p>✓ Стр. 23</p> <p>Пункт 2.11.1. Заменить ссылку: ОСТ 92-0158-79 на РД 92-0245-89.</p> <p>✓ Стр. 25</p> <p>Пункт 2.11.18.Первый абзац дополнить после слов "первичного применения" словами " , истечения срока проверки".</p> <p>✓ Стр. 26</p> <p>Пункт 2.11.23. Заменить ссылку: ОСТ 92-0158-79 на РД 92-0245-89.</p> <p>✓ Стр. 27</p> <p>Пункт 2.11.31. Заменить слово "отклонение" на "отклонения".</p> <p>✓ Стр. 28</p> <p>Пункт 2.11.32.3. Первый абзац.Заменить слово "поливке" на "проливке".</p> <p>Пункт 3.1. Заменить слова "Все технологические операции на изготовление, сборку, испытания," на "Технологические операции в объеме, указанном в технологическом процессе,".</p>	

Инв. № подл. 10-3842
 Подп. и дата 30.08.90
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

Изм.	Содержание изменения	Лист 3
25	<p>✓ Стр. 29 изм. 24 аннулировать и заменить стр. 29 изм.25. П р и м е ч а н и е. 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 листовых 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".</p>	

Изм. № 25
 Дата вступления в силу 10-08-89
 Подп. инж. М. В. Сидорова
 Подп. инж. М. В. Сидорова
 Подп. инж. М. В. Сидорова

Изм.	Содержание изменения	Лист
		4

25

√ 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 анулировать и заменить стр. 48 изм. 25.

П р и м е ч а н и е. 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 ОЗХ11Н10М2Т-АД" 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 мощными средствами".

Подп. и дат

Вам. инж. Н. Дубо.

Подп. и дат

№ подл.

20.08.90

10.08.90

Изм.	Содержание изменения	Лист
25	<p>Заменить обозначение ОСТ 92-8722-75 и его наименования на РД 92-0256-89 "Методические указания. Организация складского хозяйства".</p> <p>Исключить в наименовании ОСТ 92-8844-77 слова "на изготовление".</p> <p>✓ Стр. 52 изм. 24 аннулировать и заменить стр.52 изм. 25.</p> <p>П р и м е ч а н и е. 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".</p> <p>Копии стр. ^{I, J} 3, 4, 12, 14, 15, 17, 23, 25, 26, 27, 28, 31, 34, 36, 39, 40, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 50, 51 исправлять</p> <p>После слов "Издание официальное" ввести "Гр № В 10728 от 26.05.87"</p>	5

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 *[подпись]* Г.Е.Тараскин
 Начальник отдела *[подпись]* О.Д.Соколов
 Исполнители:
 инженер *[подпись]* И.М.Знаменская
 инженер *[подпись]* Н.Д.Рудавова
 Нормоконтролер *[подпись]* Л.Н.Маюльва

Полн. и змта
 Инв. № змта
 Вып. инв. №
 Полн. и змта
 Инв. № змта
 Вып. инв. №

19/376
10.08.92

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКЭС

Ю.И. Вулгаков
Ю.И. Вулгаков
"01" 10 1991г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.22-91
об изменении ОСТ 92-0594-70
"Иаделая 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.

Изм. № подл. 10-3933
Изм. № докум. 10-3933
Изм. № докум. 10-3933
Изм. № докум. 10-3933
Изм. № докум. 10-3933
Изм. № докум. 10-3933

Изм.

Лист

2

26

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".

Подп. и дата

Изм. № докум.

Изм. № докум.

Подп. и дата

Изм. № докум.

10-3033
10-3033
10-3033
10-3033
10-3033

Иам.	Содержание изменения	Лист
		3

26

√ Стр.51

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

√ Стр.52

Приложение. Перечень ссылочных документов.
Подзаголовки наименования ОСТ 92-9466-81. Заменить слово "Технические" на "Технологические".

Копии стр.2, 4, 7, 23, 39, 43, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52 исправить.

Причина изменения Изменение обозначений ссылочных документов (9)

Указание о внедрении Задал использовать (3)

Приложение 45

Начальник отдела
/Начальник отдела
Исполнитель
Нормоконтролер

Г.Е. Тараскин
Г.Е. Тараскин
Б.Д. Соколов
Б.Д. Соколов
И.М. Знаменская
И.М. Знаменская
Л.Н. Масаева
Л.Н. Масаева

Изм. № подл. 10-3033
Подан. в Служ. 10-11-91
Взам. инв. №
Изм. № докум.
Дата в. инв.