удк 389.14 Ipvnna T80 ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ OCT 1 00405-80 ОТРАСЛЕВАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ На 10 страницах Метрологическое обеспечение контрольных образцов. 10691 Введен впервые Основные положения 9015 OKCTY 0008 Министерства от 22 декабря 1980 г. Nº 087-16/6 Распоряжением срок введения установлен с 1 января 1982 г. 1. Настоящий стандарт распространяется на контрольные образцы (КО) по ГОСТ 16504-81, изготавливаемые самостоятельно, имеющие нормированные точностные характеристики, и устанавливает основные положения метрологического обеспечения разработки, производства и эксплуатации КО. Стандарт не распространяется на образцы по ГОСТ 8.315-78, ГОСТ 8.316-78, OCT 1 02584-86. № подлинина № дубянната

TP 8195793 or 20,02.81

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

- 2. Основными задачами метрологического обеспечения разработки, изготовлешия и эксплуатации КО являются:
- обеспочение достоверности и эффективности контроля, сравнимости оценки качества однотилных изделий на основе применения КО;
- обеспечение КО нормативно-технической документацией, техническими средствами, необходимыми для их аттестации и технического обслуживания при эксплуатации:
- обеспечение постоянной готовности КО к выполнению контроля с нормированной для них точностью;
- совершенствование форм метрологического обслуживания KO, применяемых в отрасли.
- 3. Метрологическое обеспечение разработки, изготовления и эксилуатации KO включает:
- метрологическую экспертизу конструкторской и технологической документации:
- разработку нормативно-технической документации, необходимой для аттестации, проверки и обслуживания:
- аттестацию KO, первичную, периодическую и внеочередную проверки и веломственный контроль за их состоянием.
 - 4. Контрольные образцы предназначены для:
- 1) контроля качества продукции методом сравнения признаков продукции с признаками КО по точностным характеристикам, установленным конструкторской и технологической документацией, с помощью средств измерений (СИ).
- КО, проичедшие аттестацию, при необходимости могут быть использованы для контроля качества продукции по свойствам и показателям, оцениваемым органо-лептическими методами (образцы шероховатости);
- 2) настройки нестандартизованных средств измерений (НСИ), оценки парамет-
- 5. Необходимость применения КО при контроле качества продукции и ее испытаниях, а также технические требования к ним, методы и программы аттестащии и проверки КО регламентируются в конструкторской и технологической документации на изделие в случае технической невозможности или экономической нецелесообразности проведения контроля существующими методами и средствами измерений.

Указания в технической документации типа "требования к поверхности А - по КО" без изложения конкретных технических требований не допускаются.

6. КО продукции отбираются из головной партии готовых изделий, принятых ОТК или прошедших приемо-сдаточные испытания, или изготавливаются самостоятельно.

Nº n.3M 1 2 Nº w38 9015 10691

дубликата

£ £

ž

- 7. КО на детали и сборочные единицы, выпускаемые предприятием-изготовителем, подбираются и оформляются на этих предприятиях в соответствии с ГОСТ В 15.307-77.
- 8. КО действительны на весь период действия технических условий (технической документации) изделия в случае соответствия его точностных и технических характеристик требованиям нормативно-технической документации на КО.
 - 9. КО в зависимости от назначения подразделяются на:
- контрольные образцы качества поверхностей, взаимного расположения деталей и узлов, внешнего вида и других параметров;
 - контрольные образцы для контроля единицы продукции, сборочной единицы;
 - контрольные образцы для настройки НСИ и контрольных приспособлений.
- 10. КО, применяемые в различных подразделениях предприятия, отобранные в необходимом и достаточном для производственного процесса количестве и имсющие общие показатели параметров, должны подразделяться на основные (по ОСТ 1.41968-79 подлинники) и рабочие (по ОСТ 1.41968-79 дублеры) за исключением КО, предназначенных для настройки НСИ.
- 11. Основные KO предназначены для сравнения рабочих KO с целью обеспечения достоверности результатов контроля. Рабочие KO сравниваются с основными:
 - при введении их в эксплуатацию;
 - при внесении изменений в конструкторскую и технологическую документацию;
- периодически, в зависимости от интенсивности и условий их эксплуатации, но не реже одного раза в год. При несоответствии рабочего КО основному, его заменяют новым. Создание основных КО производится по согласованию с представителем заказчика.

КО хранятся в подразделениях, применяющих контрольные образцы в условиях, исключающих их повреждения.

- 12. КО должны иметь точностные характеристики, долуски на которые должны составлять 35 % допуска на параметры выпускаемых изделий, а в обоснованных случаях (при наличии расчетов) допуск может составлять 50 % допуска на параметры выпускаемых изделий.
- 13. Конструкции КО, предназначенные для настройки НСИ, контрольных приспособлений и др., должны обеспечивать возможность контроля их точностных характеристик и других технических параметров в процессе изготовления, испытаний и эксплуатации.
- 14. При невозможности использования летали, сборочной единицы или единишы продукции в качестве контрольного образца, КО разрабатываются самостоятельно по техническому заданию, которое должно содержать типовые требования
 по метрологическому обеспечению, изложенные в ГОСТ 8.326-78. Техническое
 задание выдается разработчиком конструкторской и технологической документации
 на изделие.

0

468

Ж. дубликата М. подлиника

- 15. Метрологическая экспертиза технических заданий, конструкторской и технологической документации на разработку и изготовление КО проводится в соответствии с гребованиями ОСТ 1 00221-8-4.
- 15.1. При проведении метропогической экспертизы технических заданий дополнительно проверяют:
- технико-экономическое обоснование необходимости разработки КО, в том числе обоснование невозможности выполнения контрольно-измерительных операции средствами измерений, серийно выпускаемыми промышлечностью;
- соответствие задаваемых технических параметров разрабатываемых КО современному уровню измерительной техники по гочностным характеристикам, требованиям к точности и условиям выпотнения измерений;
- возможность контроля точностных характеристик КО при их изготовлении и эксплуатации;
 - наличие требований к аттестации и проверке КО.
- 15.2. При проведении метрологической экспертизы конструкторской и техноло-гической документации дополнительно проверяют наличие:
 - перечия точностных характеристик разработанных КО;
 - указаний о методах и средствах их аттестации;
- контроля ченнолнения требований, указанных в государственной и ведомственной нормативно-технической документации по метрологическому обеспечению:
 - указаний о методах, средствах и периодичности проверки разработанных КО;
- оценки эффективности контроля параметров изделий по результатам испытаний.
- 16. Порядок согласования конструкторской и технологической документации с метрологической службой на предприятии должен производиться в соответствии с требованиями ОСТ 1 00339-79.
- 17. Аттестации подпежат все основные КО и те рабочие КО, контроль характеристик которых должен осуществляться без применения основного КО.
 - 18. Целью аттестации КО является определение гочностных характеристик КО и выдача документа (свидетельства) с указанием о его годности для применения.
 - 19. На аттестацию КО должны быть представлены с техническим заданием и конструкторской (технологической) документацией на КО или контролируемое изделие, прошедших метрологическую экспертизу, проектом программы аттестации (при необходимости), составленным разработчиком КО, вспомогательным оборудованием, необходимым для обеспечения их нормального функционирования.

В документации на изпелие, пля которого разрабатываются КО, должно быть описание (схемы) или ссылка на соотнетствующий покумент, необходимый для изготовления КО.

Ne .3M. 1 2 Ne M38. 9015 10691

4468

дубликата

- 20. Программа аттестации КО должна включать:
- проверку соответствия точностных характеристик техническому заданию;
- оценку полноты и способов выражения точностных характеристик КО и возможность выполнения контроля качества изделий с помощью КО;
- проверку соответствия точностных характеристик КО требованиям конструкторской документации на изделие;
 - проверку внешнего вида, технического состояния;
 - экспериментальное определение значений точностных характеристик;
 - методы обработки результатов измерений;
 - номенклатуру параметров, подлежащих контролю, и допуски на них;
 - методы и средства проверки, последовательность операций проверки;
 - условия и сроки проверки и оформления ее результатов.
- Программа аттестации КО должна быть согласована с представителем
 заказчика и утверждена главным метрологом предприятия, проводящим аттестацию.
- 22. Допускается совмещать аттестацию КО с предварительными испытаниями изделия, а ее результаты включают в акт испытаний.
- 23. Аттестация проводится комиссией в составе представителей отделов главного технолога, контролера и метролога, и представителя заказчика. При необходимости в комиссию могут быть включены представители предприятий разработчика, изготовителя и заказчика.
- 24. По результатам аттестации составляется протокол в соответствии с приложением 1.
- 25. На КО, прошедшие аттестацию, выдается свидетельство по форме, представленной в приложении 2. Протокол и свидетельство хранятся в отделе главного метролога предприятия. На рабочие КО выписывается дубликат свидетельства, который хранится при КО.
- 26. Изделия, сборочные единицы, детали, контрольные приспособления, отобранные для оформления в качестве КО, подлежат учету в службе главного метролога и периодической проверке по графикам, согласованным с главным метрологом, главным контролером предприятия, представителем заказчика (по требованию), и утверждению в порядке, установленном на предприятии.
- 27. В зависимости от назначения, области применения точностные характеристики КО должны контролироваться:
- путем периодических проверок основных и рабочих КО средствами измерений;
- путем сравнения рабочих КО с основными в случаях, предусмотренных п. 11.

Результаты периодической проверки КО оформпяются в установленном на предприятии порядке.

инв. № дубликата Инв. № подлиника

2 0691

901

ž

68

Отметка о продлении срока действия КО делается в свидетельстве.

- 28. Утвержденные после аттестации основные КО продукции пломбируются пломбой представителя заказчика и представителя предприятия-изготовителя (поставшика) изделия. Остальные аттестованные КО пломбируются органами, проводившими его проверку. В случае невозможности пломбирования, на КО наклеивается бирка, содержание которой должно соответствовать ОСТ 1 00421-81.
- 29. В выполнении работ по метрологическому обеспечению КО должны принимать участие технические подразделения предприятий под методическим руководством отдела главного метролога.
- 30. Ведомственный метрологический контроль за метрологическим обеспечением разработки, изготовления и эксплуатации КО осуществляется в соответствии с ОСТ 1 00214-83.
- 31. Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их определения приведены в приложении 3.

10691 901 подлиника дубликата ž ž

OCT 1 00405-80 CTP. 7

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Обязательное

СОГЛАСОВАНО	NAME OF THE PARTY	
Представитель заказчика №	УТВЕРЖДАЮ	
	Главный метролог	
подпись инициалы, фамилия	подпись инициалы, фамили	
дата	дата	
аттестации контрольного образца	РОТОКОЛ (первичной проверки рабочего КО по основно	
1. Общие данные об агтестуемом	КО	
наименование,	назначение	
2. Точностные характеристики		
наименование в соответствии	с документацией на контролируемое изделие	
3. Методы исследований		
наименование		
4. Операции исследований		
на имен ование	, последовательность и содержание операции	
5. Результаты измерений		
	таблицы	
6. Результаты обработки форму.	лы для расчета и таблицы результатов	
7. Выводы		
	карактеристике и в целом	
V		
Председатель комиссии	должность, инициалы, фамилия, подпись, дат	
Члены комиссии		
Члены комиссии	должность, инициалы, фамилия, подпись, дат	

OCT 1 00405-80 CTP. 8 ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Обязательное Форма свидстельства контрольного образца СВИДЕТЕЛЬСТВО № _ число, месяц (протокол аттестации от ____ Настоящий образец наименование изготовленный предприятием усл**овно**е об**означ**ение полностью соответствует ТУ десятичный номер и служит основным (рабочим) контрольным образцом с _ число, месяц, местонахождение основного КО Основные точностные характеристики Представитель заказчика обозначение заказчика, подпись, дата 901510691 инициалы, фамилия Главный инженер предприятия __ подпись, дата инициалы, фамилия Начальник ОТК подпись, дата инициалы, фамилия Гчавный метролог подпись, дата инициалы, фамилия Очередную проверку провести не позднее число, месяц __19__ r. число, месяц __19__ r. число, месяц Подпись лица, проводившего проверку инициалы, фамилия

подлинника

OCT 1 00405-80 стр. 9

приложение з

Справочное

ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ

Термин	Определение
1. Аттестация контрольного образца	Исследование контрольного образца для
	определения его точностных характеристик и
	выдача документа с указанием получениих
	данных
2. Контрольный образец	По ГОСТ 16504-81
3. Точностные характеристики	По ГОСТ 12997-76

10691

Инв. № подлинина