

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 СТБ 1022-96

**Изделия машиностроения
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
Общие технические условия**

**Вырабы машынабудавання
СБОРАЧНЫЯ АДЗІНКІ
Агульныя тэхнічныя ўмовы**

Введено в действие постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 30.05.2005 г. № 24

Дата введения 2005-12-01

Раздел 2. Первый абзац после слова «следующий» изложить в новой редакции: «технические нормативные правовые акты в области технического нормирования и стандартизации (далее – ТНПА)»;

исключить ссылки: ГОСТ 18242-72 и РСТ Беларуси 915-92;

дополнить ссылками:

«ТКП 5.1.08-2004 Национальная система подтверждения соответствия Республики Беларусь. Правила маркировки знаком соответствия. Основные положения

СТБ ГОСТ Р 50779.71-2001 (ИСО 2859.1-89) Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества AQL».

Пункт 4.3.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «– наименование и (или) товарный знак изготовителя, его местонахождение»;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «Сделано в Беларуси»;

пятый абзац изложить в новой редакции: «Национальный знак подтверждения соответствия по ТКП 5.1.08 (для сертифицированной продукции)».

Пункты 4.3.7, 4.4.4 (второй абзац) и 5.1. Заменить слова «предприятия-изготовителя» на «изготовителя».

Пункт 4.4.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «– наименование и (или) товарный знак изготовителя, его местонахождение»;

пятый абзац изложить в новой редакции: «– Сделано в Беларуси»;

шестой абзац изложить в новой редакции: «– Национальный знак подтверждения соответствия по ТКП 5.1.08 (для сертифицированной продукции)».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции:

«5.4 При выборочном контроле из партии, предъявляемой к приемке, комплектуют выборку образцов методом «вслепую» по ГОСТ 18321 в объеме 1 % от партии, но не менее 3 шт.».

Раздел 5 дополнить пунктом – 5.6а:

«5.6а Допускается для приемки сборочных единиц применять статистические методы контроля по СТБ ГОСТ Р 50779.71».

Пункт 5.8 исключить.

Пункт 6.2 изложить в новой редакции:

«6.2 Проверку сборочных единиц на соответствие требованиям 4.1.1, 4.1.3 – 4.1.13, 4.1.15, 4.2.2.1 – 4.2.2.4, 4.2.3.1 – 4.2.3.5, 4.3 и 4.4 проводят визуально путем внешнего осмотра, сличением с чертежами и образцами-эталоном (при наличии) и измерением размеров при помощи измерительного инструмента, обеспечивающего измерение с погрешностями, не превышающими установленные в ГОСТ 8.051».

Пункт 8.2 исключить.

(ИУ ТНПА № 5-2005)

ИЗМЕНЕНИЕ №1

СТБ 1022-96

**Изделия машиностроения
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
Общие технические условия**

**Вырабы машынабудавання
ЗБОРАЧНЫЯ АДЗІНКІ
Агульныя тэхнічныя ўмовы**

Введено в действие постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 30 августа 1999 г. № 15

Дата введения 2000-03-01

Раздел 2. Исключить ссылку: СТБ 993-95;
дополнить ссылками:

"СТБ 1014-95 Изделия машиностроения. Детали. Общие технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов".

Пункт 4.1.14. Заменить ссылку: СТБ на СТБ 1022 (2 раза).

Подраздел 4.1 дополнить пунктом – 4.1.15:

"4.1.15 Сборочные единицы, подвергающиеся в процессе сборки механической обработке, должны удовлетворять требованиям СТБ 1014".

Пункт 4.3.5 изложить в новой редакции:

"4.3.5 Маркировка транспортной тары – по ГОСТ 14192".

Пункт 4.3.6 исключить.

Пункт 4.4.6 исключить.

Пункт 7.4. Изменить обозначение группы: 2С на 2.

(ИУС РБ № 4 1999 г.)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Изделия машиностроения
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
Общие технические условия

Вырабы машынабудавання
ЗБОРАЧНЫЯ АДЗІНКІ
Агульныя тэхнічныя ўмовы

Издание официальное

Белстандарт
Минск

УДК 621.8:006.354

Г11

Ключевые слова: изделия машиностроения, сборочные единицы, соединения

ОКС 21.180

ОКП 41 0000

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Белорусским государственным институтом стандартизации и сертификации (БелГИСС)

ВНЕСЕН Управлением стандартизации Белстандарта

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом Белстандарта от 29 мая 1996 г. № 96

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть тиражирован и распространен без разрешения Белстандарта

Издан на русском языке

Содержание

1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки.....	1
3 Определения.....	2
4 Технические требования.....	2
5 Правила приемки.....	7
6 Методы контроля.....	8
7 Транспортирование и хранение.....	9
8 Гарантии изготовителя.....	9

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

**Изделия машиностроения
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
Общие технические условия
Вырабы машынабудавання
ЗБОРАЧНЫЯ АДЗІНКІ
Агульныя тэхнічныя ўмовы
Engineering products
ASSEMBLIES
General specifications**

Дата введения 1997-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сборочные единицы общего назначения, применяемые в изделиях машиностроения.

Стандарт устанавливает общие технические требования к сборочным единицам, правила приемки и методы контроля, а также требования к транспортированию и хранению.

Требования 4.1.2, 4.1.5, 4.1.6, 4.1.9, 4.1.11, 4.2.1, 4.2.2.1, 4.2.4.1, 4.2.4.2, 4.2.4.3, 4.2.4.5, 4.2.4.6, 4.3, 4.4.1, 4.4.2, 4.4.6 и раздела 6 настоящего стандарта являются обязательными.

Для сборочных единиц, являющихся объектами самостоятельной поставки, обязательными являются также требования раздела 5 настоящего стандарта.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:
РСТ Беларуси 915-92 Национальный знак соответствия. Форма, размеры и технические требования

СТБ 993-95 Поставка товаров для экспорта. Основные положения

ГОСТ 8.051-81 ГСИ. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм

ГОСТ 9.014-78 ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

Издание официальное

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования и части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 18242-72 Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля

ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования

ГОСТ 26828-86 Изделия машиностроения и приборостроения. Маркировка

3 Определения

В настоящем стандарте применен следующий термин:

Машиностроение — комплекс отраслей промышленности, изготавливающих орудия труда и предметы потребления.

4 Технические требования

4.1 Общие требования

4.1.1 Сборочные единицы изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

При необходимости утверждают образцы-эталонные.

4.1.2 Материалы и покупные изделия, предназначенные для изготовления сборочных единиц, должны иметь документы о качестве (удостоверение о качестве, сертификат соответствия и т.п.), подтверждающие их соответствие требованиям нормативных документов на поставку.

4.1.3 Покупные изделия, сборочные единицы, детали и материалы, поступающие на сборку, выдерживают до температуры помещения сборочного цеха.

4.1.4 Покупные изделия, сборочные единицы и детали, поступающие на сборку, должны быть расконсервированы и тщательно очищены.

4.1.5 При сборке не допускается нанесение механических повреждений на применяемые покупные изделия, сборочные единицы и детали.

4.1.6 При изготовлении сборочных единиц должны быть приняты меры, обеспечивающие сохранность покрытий.

4.1.7 При сборке не допускается нарушение антикоррозионных и декоративных покрытий.

Допускается частичное нарушение хроматной, оксидной и других пленок в местах приложения инструмента, а также на стыкующихся поверхностях.

Необходимость дополнительной защиты лаками или эмалями этих поверхностей должна быть указана в чертежах.

Допускаемые повреждения металлических, неметаллических неорганических и лакокрасочных покрытий должны быть оговорены в технических требованиях чертежей.

4.1.8 При нарушении в процессе сборки окраски и лакировки поврежденные места подкрашивают или подлакировывают теми же материалами.

4.1.9 Не допускается попадание в сборочные единицы металлической стружки, опилок, ворса и других инородных частиц.

4.1.10 Резиновые и войлочные прокладки в сборочных единицах должны быть выровнены относительно краев, плотно сидеть в пазах, канавках и других посадочных местах и не должны иметь трещин и складок.

4.1.11 Конструкция сборочных единиц, к которым предъявляются требования по герметичности, должна исключать возможность самопроизвольного разъединения составных частей соединений в процессе эксплуатации и разгерметизацию изделий.

4.1.12 Сопрягаемые поверхности составных частей герметичных сборочных единиц не должны иметь сколов, трещин, утяжек, глубоких раковин и других дефектов, не устранимых механическим путем в процессе сборки в пределах допусков на размеры, которые могут повлечь разгерметизацию соединений.

Допускаемые дефекты поверхностей должны быть оговорены в технических требованиях чертежей.

4.1.13 Конструкция сборочных единиц, в которых по функциональному назначению применены масла или другие жидкости, должна исключать возможность их подтекания в соединениях в процессе эксплуатации.

4.1.14 Запись в технических требованиях чертежей о соответствии сборочных единиц требованиям настоящего стандарта производят:

а) при полном соответствии:

"Технические требования по СТБ ...";

б) при наличии других требований:

"Остальные технические требования по СТБ ...".

4.2 Требования к неподвижным соединениям

4.2.1 Неподвижные соединения сборочных единиц не должны иметь качки, люфтов, относительного перемещения и проворачивания закрепляемых составных частей относительно друг друга.

4.2.2 Требования к резьбовым соединениям

4.2.2.1 Крепежные детали в резьбовых соединениях должны быть затянуты плотно и равномерно.

Указания о максимальных и минимальных моментах затяжки резьбовых соединений должны, при необходимости, вводиться в технические требования чертежей.

4.2.2.2 Шлицы в головках винтов, а также грани головок болтов и гаек, не должны быть сорваны и смяты.

4.2.2.3 При установке винтов впотай их головки не должны выступать над поверхностью закрепляемых составных частей.

4.2.2.4 Резьба должна быть предохранена от лакокрасочного покрытия. Допускается попадание лакокрасочного покрытия на резьбу при условии, что не нарушатся условия свинчиваемости.

4.2.3 Требования к соединениям, полученным клепкой и развальцовкой

4.2.3.1 После сборки заклепки должны плотно стягивать соединяемые составные части.

Головки заклепок должны иметь правильную форму. Поверхность головок заклепок не должна иметь трещин и заусенцев. Несоосность головки заклепки относительно стержня не должна превышать более $1/5$ диаметра заклепки.

4.2.3.2 Расклепанные потайные головки заклепок не должны выступать над поверхностью соединенных составных частей.

Вмятины вокруг головок не должны превышать по глубине 0,2 мм и не должны располагаться за пределами условной окружности, равной трем диаметрам головки заклепки.

4.2.3.3 Пустотелые и полупустотелые заклепки, резьбовые и нерезьбовые втулки и другие развальцовываемые крепежные детали не должны иметь в местах развальцовки более двух радиальных разрывов. Заусенцы должны быть зачищены.

4.2.3.4 Места клепки, развальцовки и расчеканки соединяемых составных частей сборочных единиц, имеющих антикоррозионное покрытие, должны быть защищены от коррозии лакокрасочными покрытиями

или другими способами (средствами), указанными в технических требованиях чертежей.

4.2.3.5 В местах клепки и развальцовки составных частей из изоляционных материалов сколы и расслоения не допускаются.

Вокруг мест клепки и развальцовки допускаются осветленные участки поверхности диаметром до 1 мм.

4.2.4 Требования к подвижным соединениям

4.2.4.1 Откидные, выдвижные и съемные части сборочных единиц должны свободно открываться, откидываться, выдвигаться, сниматься и устанавливаться на место, обеспечивая совпадение и правильную работу установочных, крепежных, контактных и других соединений.

4.2.4.2 Подвижные части сборочных единиц (каретки, ползуны и т.п.) должны перемещаться плавно, без заеданий и перекосов.

4.2.4.3 Детали, передающие движение (валики, маховички, рукоятки, звездочки, зубчатые колеса и т.п.), должны вращаться плавно, без рывков и заеданий.

4.2.4.4 Все стопорные устройства должны быть отрегулированы и надежно закреплены, обеспечивая фиксацию положения связанных с ними элементов.

4.2.4.5 Устройства, предназначенные для отпорения осей (цанги, зажимы, пружины, стопорные винты и т.д.), должны обеспечивать их неподвижное положение.

4.2.4.6 Ручки управления, настройки и регулировки, закрепленные на оси, не должны проворачиваться и качаться.

4.2.4.7 Подвижные регулируемые дисковые шкалы должны при отпущенных зажимных устройствах свободно проворачиваться. Трение визира о шкалу не допускается.

4.3 Маркировка

4.3.1 Маркировка сборочных единиц должна соответствовать требованиям ГОСТ 26828 с дополнениями и уточнениями, приведенными в данном подразделе.

4.3.2 Маркировка должна содержать:

- наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное наименование или обозначение сборочной единицы;
- надпись "Зроблена ў Беларусі" (для продукции, поставляемой за пределы Республики Беларусь);
- знак соответствия по РСТ Беларуси 915 (для сертифицированной продукции);
- дату изготовления (последние две цифры года);

— штамп службы технического контроля.

По согласованию с потребителем состав маркировки может быть изменен.

4.3.3 Маркировку следует располагать на видном месте на несъемных составных частях сборочных единиц.

Допускается нанесение маркировки частями на разных местах поверхности сборочных единиц.

Место и способ нанесения маркировки должны быть оговорены в технических требованиях чертежей.

4.3.4 По согласованию с потребителем, а также в случае невозможности размещения маркировки непосредственно на сборочных единицах, допускается ее указывать на этикетке, ярлыке или упаковке.

4.3.5 При поставке сборочных единиц на внутренний рынок сборочные единицы маркируют на белорусском языке.

4.3.6 Требования к языку маркировки сборочных единиц, поставляемых за пределы Республики Беларусь, по СТБ 993.

4.3.7 Требования к маркировке сборочных единиц, используемых внутри предприятия, устанавливают в нормативных документах предприятия-изготовителя.

Допускается такие сборочные единицы маркировать только штампом службы технического контроля.

4.4 Упаковка

4.4.1 Упаковка сборочных единиц должна соответствовать требованиям ГОСТ 23170 с дополнениями и уточнениями, приведенными в данном подразделе.

4.4.2 Выбор упаковки сборочных единиц должен осуществляться исходя из конструктивных особенностей сборочных единиц с учетом требований к их защите, условий поставок, транспортирования и хранения.

Упаковка должна обеспечить защиту сборочных единиц от загрязнений, воздействия климатических и механических факторов, агрессивных паров и перегрузок, возникающих при транспортировании, погрузочно-разгрузочных работах и хранении.

4.4.3 Сборочные единицы, используемые внутри предприятия, упаковывают в производственную тару.

4.4.4 Сборочные единицы, при необходимости, подвергают временной противокоррозийной защите по ГОСТ 9.014.

Требования к временной противокоррозийной защите сборочных единиц, используемых внутри предприятия, устанавливают в нормативных документах предприятия-изготовителя.

4.4.5 В каждую упаковочную единицу должен быть вложен упаковочный лист, содержащий:

- наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное наименование или обозначение сборочной единицы;
- количество сборочных единиц в упаковке;
- надпись "Зроблена ў Беларусі" (для продукции, поставляемой за пределы Республики Беларусь);
- знак соответствия по РСТ Беларуси 915 (для сертифицированной продукции);
- дату упаковки;
- штамп упаковщика.

Содержание упаковочного листа может изменяться.

4.4.6 При поставке сборочных единиц на внутренний рынок Республики Беларусь надписи на упаковке и упаковочном листе выполняют на белорусском языке.

При поставке сборочных единиц за пределы Республики Беларусь надписи на упаковке и упаковочном листе выполняют на белорусском языке и языке заказчика или только на языке заказчика, оговоренном в контракте (документе его заменяющем) на поставку продукции.

5 Правила приемки

5.1 Приемка готовых сборочных единиц производится службой технического контроля предприятия-изготовителя на соответствие чертежам, требованиям настоящего стандарта и образцам-эталонам при их наличии.

5.2 Сборочные единицы принимаются партиями. Партией считается количество изделий одного наименования, изготовленных по одному технологическому процессу, сдаваемых одновременно и сопровождаемых одним документом о качестве.

5.3 Для проверки соответствия сборочных единиц установленным требованиям применяют выборочный или сплошной контроль.

5.4 При выборочном контроле из партии, предъявляемой к приемке, комплектуют выборку образцов по ГОСТ 18321. План выборочного контроля составляется согласно ГОСТ 18242.

5.5 Если в ходе приемки будет выявлено несоответствие сборочной единицы хотя бы одному из требований настоящего стандарта, то проводят повторную проверку по этому показателю на удвоенном количестве образцов, отобранных из этой же партии. В случае неудовлетворительных

результатов повторных испытаний вся партия, из которой были отобраны образцы, бракуется. Порядок разбраковки и дальнейшей приемки изделий этой партии устанавливается изготовителем в каждом отдельном случае.

5.6 При сплошном контроле проверяют каждую сборочную единицу из партии.

Сборочные единицы, выдержавшие испытания, и сборочные единицы с устраненными дефектами принимаются.

5.7 При изменении конструкции сборочных единиц или технологии их изготовления, а также в случае замены материалов, изготовитель должен провести проверку на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Проверка проводится по специально разработанной программе, устанавливающей порядок отбора образцов, а также технические требования, на соответствие которым следует проводить испытания.

5.8 Потребитель имеет право на проведение контрольной проверки поставляемых сборочных единиц на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Для контрольной проверки отбирают 5 % образцов от числа сборочных единиц в партии, но не менее 5 шт каждого типа (типоразмера).

6 Методы контроля

6.1 Контроль сборочных единиц должен проводиться в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150.

6.2 Проверку сборочных единиц на соответствие требованиям 4.1.1; 4.1.3 — 4.1.13; 4.2.2.1 — 4.2.2.4; 4.2.3.1 — 4.2.3.5; 4.3 и 4.4 проводят путем внешнего осмотра, сличением с чертежами и образцами-эталоном (при наличии) и измерением размеров при помощи мерительного инструмента, обеспечивающего измерение с погрешностями, не превышающими установленные в ГОСТ 8.051.

6.3 Проверку сборочных единиц на соответствие требованиям 4.1.2 проводят сличением документов о качестве предприятий-поставщиков материалов и покупных изделий с действующими нормативными и другими документами и проведением необходимого объема проверок при входном контроле.

6.4 Проверку сборочных единиц на соответствие требованиям 4.2.1; 4.2.4.1 — 4.2.4.6 проводят опробованием.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Сборочные единицы следует транспортировать в транспортных средствах при условии обеспечения сохранности от загрязнений, механических повреждений и прямого воздействия атмосферных осадков всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

7.2 Условия транспортирования в части воздействия механических факторов — средние (С) по ГОСТ 23170, в части климатических факторов по группе 3 ГОСТ 15150.

7.3 Сборочные единицы, используемые внутри предприятия, транспортируют всеми имеющимися видами транспорта согласно действующим на предприятии правилам перевозки.

7.4 Условия хранения должны соответствовать группе 2С по ГОСТ 15150.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие сборочных единиц требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок службы сборочных единиц, в том числе и поставляемых для запчастей, не должен быть ниже гарантийного срока изделий, в которых они устанавливаются.

Ответственный редактор В.И. Лабодаев

Сдано в набор 11.09.96. Подписано в печать 14.10.96. Формат бумаги 60x84/16
Бумага книжно-журнальная. Гарнитура Дайч. Печать офсетная.
Усл. печ. л. 0,69 Усл. кр.-отт. 0,69 Уч.- изд. л. 0,43 Тираж экз. Заказ

БелГИСС, 220113, г. Минск, ул. Мележа, 3. Лицензия ЛП № 132.
Отпечатано в типографии ИПДП "БелГИССиздат", 220049, г. Минск, ул. Черняховского, 1.