

огт
1

Викторович
Т. Рудина
Т. Павлова и
Т. Семенов
КОПИЯ
инструментальное

УТВЕРЖДАЮ:
ДИРЕКТОР ЗАВОДА-

" 8/ " августа 1962г. /СВИЛПЕ/

Рудин
11-62

Временная инструкция

порядке приема новых штампов, изготовленных в инструментальном цехе.

1. Испытание новых штампов на прессе производить только при наличии акта о доведении штампа до рабочего состояния / заключения о правильной сборке штампа/.

2. При испытании новых штампов обязательно присутствуют :

а/ со стороны цеха-изготовителя: старший мастер цеха или мастер по инструменту, слесарь, изготовлявший штамп, контрольный мастер ОТК;

б/ со стороны цеха-потребителя: мастер по инструменту, слесарь за которым будет закреплен данный штамп для ремонта, наладчик, контрольный мастер ОТК;

в/ со стороны ОГТ - конструктор, проектировавший данный штамп.

3. Испытание штампов производить на штамповочном участке прессового цеха 4 раза в месяц, каждую пятницу, не позднее 28 числа. Наладчика для испытания обеспечивает начальник цеха-потребителя.

Примечание: считать целесообразным приурочивать испытания штампов в дни изготовления данной детали в любой из дней месяца.

4. При испытании новых штампов изготавливать минимум годных деталей.

а/ Для вырубки штампов мелких и средних габаритов 500-1000 деталей.

б/ Для вырубки штампов больших габаритов - 50-100 деталей.

в/ Для гибочных штампов малых и средних габаритов 100-250 деталей.

г/ Для гибочных штампов больших габаритов 15-25 деталей.

д/ Для вытяжных штампов малых и средних габаритов 500-1500 деталей.

е/ Для вытяжных штампов больших габаритов 50-150 деталей.

Примечание: а/ качество изготовленных первых и последних деталей проверяет контрольно-измерительная лаборатория ОТК.

б/ Комиссия может установить оптимальную партию деталей при испытании.

5. Перед испытанием штампа, при внешнем осмотре, особое внимание уделять на правильную посадку контрольных штифтов, легкую и плавную работу съемника, выталкивателей, упоров, точное движение втулок относительно колонок, / без заеданий/, доводку стенок режущих кромок матриц и пуансонов, надежность крепления матриц и пуансонодержателей.

6. В период испытания штамп должен обеспечить легкость движения ленты, плавность работы съемника, выталкивателей, контрольных упоров. Правильность удаления отходов и вырубных деталей / не более 3-6 в отверстиях контрольных пуансонов, матриц и ее вставок/. Качество деталей, требуемое чертежом.

7. При обнаружении отклонения размеров детали от чертежных, карту предъявлений оформляет цех-изготовитель инструмента.

8. При обнаружении некачественного изготовления отдельных деталей штампа или некачественной сборки штампа, приемная комиссия составляет карту брака на виновного, с уценкой до 30% за счет виновных и решает вопрос о приемке штампа или его переделке.

9. При выходе из строя штампа по причине некачественной наладки штампа или неправильной эксплуатации его, на поломанный штамп составляется акт поломки и восстановление штампа в рабочее состояние производится слесарями инструментальной группы прессового цеха за счет виновников поломки штампов.

10. Настоящее "временное положение о приемке новых штампов, изготовленных в инструментальном цехе", в полной мере распространяется на вновь изготовленные прессформы и приспособления.

опубликовано:
И. 5.09.62 -

/ НАЧАЛЬНИК ОТК - *Смирнов* /КАЛНЫНЬШ/

Согласовано: Главный инженер завода.

Главный технолог завода.

Начальники цехов: 01,02,04,03,05.

Копия верна *Смирнов*