

认真组织贯彻六项互换性基础标准

许昌继电器研究所 杨 炜

积极做好产品采用国际标准工作,是推动标准贯彻,提高企业产品质量和企业素质的重要一环。当前,产品采用国际标准的主要内容之一,就是认真贯彻执行公差与配合、形状与位置公差、表面粗糙度、螺纹、齿轮精度、键与花键等互换性基础标准。机械工业部于今年以(86)机标函字36号通知,要求各行业必须认真贯彻执行。除齿轮精度仍按(84)机技字235号文的要求执行外,其它五项标准从1987年起,凡创优产品和采用国际标准产品,必须采用新的互换性基础标准,不贯彻不予验收。其它产品从1988年起执行。

为了进一步推动贯彻六项互换性基础标准工作,机械工业部,又于今年以(86)机技函字766号通知,要求各单位认真贯彻执行。

综上所述,结合继电器行业的实际情况,按以下要求,请各单位做好各项工作:

(一)、总的要求:

“七五”前三年,要大力抓好六项互换性基础标准的全面贯彻工作,各单位应组织此项工作的领导班子与实干的工作班子,由厂长或总师挂帅,对生产和技术工作进行全面领导。

(1) 齿轮精度标准的贯彻,按部(84)机技字235号文的要求执行,即废除1960年标准,有关产品都应按1983年标准“级套级”地改过来。

a. 新产品,创优产品、出口产品、采用国际标准产品,必须“级套级”地贯彻,否则不予验收。

b. 需要对齿轮精度级别进行合理调整的,应按235号文的要求,先报我所以便汇总上报专业局批准。

c. 确实有困难的,允充用“数套级”过渡,但对齿形,齿向精度应按1983年标准检查。“数套级”不算贯彻标准。1988年必须做到“级套级”地贯彻新标准。

d. 1988年还达不到“级套级”的应申述理由报我所,以便汇总上报主管部门批准。但贯彻标准期限最迟不得晚于1990年。

(2) 其它五项标准的贯彻,按部(85)机技字109号文要求执行。

a. 1987年创优产品和采用国际标准产品不贯彻五项标准者,不予验收。

b. 1988年起所有产品都要执行,特别是新产品、更新产品和出品产品,必须贯彻执行。

c. 特殊情况应报我所,以便汇总上报主管部门批准。但贯彻标准期限最迟不得晚于1990年。

(3) 关于老产品:

a. 1988年前要淘汰的老产品,可不要求贯彻齿轮精度标准。

b. 1990年前要淘汰的老产品,可不要求贯彻其它五项标准。

(4) 关于刀量具:

刀量具要走在前面,保证用户贯彻标准的要求,各行业厂应及时提出订货要求,以便安排生产。

刀量具生产厂对于各试点厂和1987年创优的产品应保证供应新的刀量具,并力争按部要求到1988年过渡到以新标准的刀量具为主导产品,其它刀量具作为特殊订货。

(二)、具体要求和措施:

(1) 各行业厂应按本厂现有生产产品情况,抓一下试行工作,以便总结经验,全面贯彻。

(2) 各行业厂应抓紧复核与六项基础标准有关的本企业的标准,包括有的国家标准和部标准。如有与这些标准相矛盾的地方要修改,这项工作要力争在1987年底完成。

(3) 本行业的骨干企业应走在贯彻六项基础标准的前列。

骨干企业“贯彻”的迟与早,好与坏,影响着整个行业。因此,对这些企业齿轮精度标准的贯彻希望在1986年完成,其它五项标准的贯彻做到1987年创优产品贯彻标准,1988年力争过渡完毕。

骨干企业还应对其配套件、通用件、借用件等贯彻六项互换性基础标准的工作做出相应的安排。

(4) 标准资料供应要跟上,刀量具供应渠道要疏通。

a. 六项基础标准和机械制图标准资料,各行业厂请向部标准化所联系,由部标准化所统一向中国标准出版社购买一批,以便解决急需。

b. 请各行厂向机床局联系关于刀量具标准汇编的征订事宜。

(5) 经费问题:

贯彻标准是企业技术进步的重要组成部分,是需要人力和财力的。企业领导要统筹安排,大力支持此项工作。经费来源可以根据具体情况利用新产品开发、技术改造资金、技术开发基金、利润留成或摊入成本,也可争取技术进步贷款。

(6) 关于验收:

为保证以上各条的兑现,坚决贯彻执行六项基础标准。1986年创优产品除验收产品标准外,还要验收齿轮精度标准的贯彻情况,1987年创优产品和采用国际标准产品除上述内容要验收外,还要增加其它五项基础标准的验收。

其它产品贯彻六项基础标准的检查验收,纳入产品质量检验和产品质量等级评定一并进行。

齿轮精度标准的验收细则可参照郑州机械研究所提出的验收细则进行验收。

其它五项标准的验收细则执行部标准化所提出的验收细则。

(三)、六项基础标准:

为了使各行业厂能进一步搞好此项工作,现将六项互换性标准的代号与名称提出,请各单位认真组织落实,贯彻执行好这些标准。

(1) 公差与配合:

GB1800—79《公差与配合、总论、标准公差与基本偏差》；GB1801—79《公差与配合、尺寸至500mm扩孔、轴公差带与配合》；GB1802—79《公差与配合、尺寸大于500至3150mm常用孔、轴公差带》；GB1803—79《公差与配合、尺寸18mm孔、轴公差带》；GB1804—79《公差与配合、未注公差尺寸的极限偏差》；GB3177—82《光滑工作尺寸的检验》。

(2) 形状和位置公差：

GB1182—82《形状和位置公差、代号及其注法》；GB1183—80《形状和位置公差、术语及定义》；GB1184—80《形状和位置公差、未注公差的规定》；GB1958—80《形状和位置公差、检测规定》；GB4249—84《公差原则》；GB4380—84《确定圆度误差的方法——两点三点法》。

(3) 表面粗糙度：

GB3505—83《表面粗糙度、术语、表面及其参数》；GB1031—83《表面粗糙度、参数及其数值》。

(4) 螺纹：

GB194—63《普通螺纹 直径0.25—0.9mm基本尺寸》；GB195—63《普通螺纹直径0.25—0.9毫米公差》；GB1414—78《管路旋入端用普通螺纹尺寸系列》；GB192—81《普通螺纹、基本牙型》；GB193—81《普通螺纹 直径与螺距系列（直径1~600mm）》；GB196—81《普通螺纹、基本尺寸（直径1~600mm）》；GB197—81《普通螺纹、公差与配合（直径1~355mm）》；GB2515—81《普通螺纹、术语》；GB2516—81《普通螺纹、偏差表（直径1~355mm）》；GB—79《普通螺纹、肩距、退刀槽、倒角》。

(5) 键：

GB3478·1—83《圆柱直齿渐开线花键（齿侧配合）模数、基本齿形公差》；GB3478·2—83《圆柱直齿渐开线花键（齿侧配合）尺寸表》；GB1095—79《平键和键槽的剖面尺寸》；GB1096—79《普通平键、型式尺寸》；GB1097—79《导向平键、型式尺寸》；GB1098—79《半圆键、键和键槽的剖面尺寸》；GB1099—79《半圆键、形式尺寸》；GB1566—79《薄型平键，键和键槽的剖面尺寸》；GB1567—79《薄型平键、形式尺寸》；GB1568《键 技术条件》；GB1563—79《楔键 键和键槽的剖面尺寸》；GB1564—79《普通楔键》；GB1565—79《钩头楔键》；GB1974—80《切向键及键槽》。

(6) 齿轮：

GB3480—84《渐开线圆柱齿轮承载能力计算方法》；JB179—83《渐开线圆柱齿轮精度》。

与六项基础标准有关的机械制图标准和刀量具标准，请各单位按各自的需求量自行征订。本文因篇幅有限，就不一一列出。

1986年是执行“七五”计划的第一年，我们全行业应团结奋战，发扬愚公精神；在抓紧搞好经济体制改革的同时，加强落实贯彻好六项互换性基础标准工作，努力提高全行业中每个企业的素质和产品质量水平。