

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
РАКЕТНЫХ И КОСМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ**

КОНТРОЛЬ МАСС И ПОЛОЖЕНИЯ ЦЕНТРОВ МАСС

ГОСТ 17265—80

Издание официальное

БЗ 11—92



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
РАКЕТНЫХ И КОСМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ****Контроль масс и положений центров масс**Parts and assembly units of rocket and
cosmic articles. Control of masses and
mass centres location**ГОСТ****17265—80**

ОКСТУ 7707

Дата введения 01.07.81

Настоящий стандарт устанавливает правила контроля действительных значений масс и положений центров масс деталей, сборочных единиц типов узлов (далее в тексте — узел) и отсеков (далее в тексте — отсек) и покупных изделий ракетных и космических изделий (далее в тексте — изделий) опытной партии, установочной серии и установившегося серийного производства (далее в тексте — серийного производства), а также деталей и сборочных единиц наземного оборудования и технологических, находящихся на изделиях и их составных частях в момент контроля масс, но снимаемых с них при эксплуатации.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их пояснения приведены в справочном приложении 1.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

**1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ КОНТРОЛЯ МАСС И ПОЛОЖЕНИЯ
ЦЕНТРОВ МАСС ДЕТАЛЕЙ, УЗЛОВ, ОТСЕКОВ И ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

1.1. Контроль масс и положений ЦМ является операцией технологического процесса и проводится с целью обеспечения сохранения значений масс и положений ЦМ изделий, указанных в конструкторской документации (КД), и уточнения, при необходимости, этих значений в КД.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1980

© Издательство стандартов, 1993

Переиздание с изменениями

1.2. Контроль масс и положений ЦМ состоит из:
 определения действительных значений масс (ДЗМ) и положений центров масс (ДЗЦМ);
 сравнения ДЗМ и ДЗЦМ со значениями, указанными в КД;
 оформления документации по результатам контроля;
 анализа причин отклонения ДЗМ и ДЗЦМ от значений, указанных в КД;

отбраковки деталей, узлов, отсеков и покупных изделий при несоответствии их ДЗМ и ДЗЦМ значениям, указанным в КД, после установления базовых значений масс и положений ЦМ (в соответствии с требованиями, установленными в разд. 5).

1.3. Для деталей, узлов, отсеков и покупных изделий проводят сплошной контроль массы, кроме случаев, указанных в КД и п. 1.4.

1.4. Контроль масс не проводят:

деталей, узлов и покупных изделий, имеющих одно обозначение и массу, не превышающую 0,050 кг, если их суммарная масса не превышает 1,000 кг на изделие, кроме случаев, указанных в КД;

стандартных деталей;

заготовок (штампованных, литых, кованных), имеющих свое обозначение, подвергающихся последующей механической обработке, кроме случаев, указанных в КД;

деталей, узлов и покупных изделий массой до 0,100 кг для серийных изделий (после установления базовых значений масс и положений ЦМ);

отдельных сборочных единиц (при плазово-шаблонном методе изготовления), сборка которых происходит в стапеле сборки отсека или изделия, а также сборочных единиц, монтаж которых осуществляется в процессе сборки изделия и его отсеков; список таких сборочных единиц составляет технологическое бюро цеха-изготовителя, согласовывает с бюро технического контроля (БТК) цеха-изготовителя и направляет подразделению расчета и контроля массы (ПРКМ) предприятия-разработчика для утверждения.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Контроль масс деталей, узлов и покупных изделий массой до 0,300 кг допускается проводить партиями.

1.6. При входном контроле покупных изделий, устанавливаемых на изделия опытной партии, установочной серии и первых пяти серийных изделий, контроль массы следует проводить независимо от указания ДЗМ в формулярах (паспортах) покупного изделия.

После окончания серии базовые значения массы и положений ЦМ изделия при входном контроле покупных изделий сравнивают

ДЗМ, указанные в формуляре (паспорте) покупного изделия, с их значениями, указанными в КД.

1.7. Для деталей, узлов и отсеков проводят контроль положений ЦМ в случаях, указанных в КД.

1.8. Детали, узлы и отсеки, предъявляемые на контроль массы и положений ЦМ, должны быть окончательно изготовлены и проверены на соответствие их требованиям конструкторской и технологической документации.

1.9. Детали, узлы, отсеки и покупные изделия, не прошедшие контроль масс и положений ЦМ, к дальнейшей сборке не допускаются, для них оформлять сопроводительную документацию запрещено.

1.10. Детали, узлы, отсеки и покупные изделия, прошедшие доработку, влияющую на значение их массы и положения ЦМ, подвергают повторному контролю масс и положений ЦМ.

1.11. Контроль масс, положений ЦМ проводит мастер цеха-изготовителя (цеха, проводившего доработку) в присутствии:

представителя БТК цеха-изготовителя (цеха, проводившего доработку) и представителя заказчика — для деталей, узлов и покупных изделий;

представителя БТК цеха-изготовителя (цеха, проводившего доработку) совместно с представителем заказчика — для отсеков (если это предусмотрено в перечне отсеков обязательного предъявления); до установления базовых значений масс и положений ЦМ отсеков — представителя БТК совместно с представителем заказчика и представителями предприятия-разработчика и соответствующего ПРКМ предприятия-изготовителя.

Примечание. Подразделение расчета и контроля масс предприятия-изготовителя, назначаемое руководителем предприятия-изготовителя, осуществляет техническое руководство контролем масс и положений ЦМ:

участвует в выборе измерительного устройства (весов) по грузоподъемности и точности;

участвует в выборе схемы установки детали, узла или отсека на весы;

участвует в выборе схемы определения положения ЦМ и методов расчета погрешности определения ДЗМ и ДЗЦМ для выбранной схемы определения положения ЦМ;

участвует в анализе причин несоответствия ДЗМ и ДЗЦМ деталей, узлов и отсеков соответствующим значениям, указанным в КД;

участвует в определении ДЗМ и ДЗЦМ, проводимых согласно п. 1.2;

передает соответствующей службе расчета и контроля масс (ПРКМ) предприятия-разработчика всю необходимую документацию по результатам контроля масс и положений ЦМ.

1.12. При контроле масс и положений ЦМ деталей, узлов, отсеков и покупных изделий в случае неоправданного расхождения ДЗМ и ДЗЦМ со значениями, указанными в КД, проводят контроль масс и положений ЦМ повторно, по требованию одного из представителей: заказчика, ПРКМ предприятия-изготовителя,