

TÀI LIỆU CÔNG NGHỆ
**QUY TẮC TRÌNH BÀY TÀI LIỆU CHẾ TẠO CHI TIẾT
 BẰNG PHƯƠNG PHÁP LUYỆN KIM BỘT**

TCVN
 3969 - 84

Документация технологическая. Пра-
 вильная оформление
 Документов на изготовление Деталей
 методом
 Порошковой металлургии.

Technological documentation. Regu-
 lations of making documents on
 production of parts by powder
 metallurgy method

**Khuyến khích
 áp dụng**

1. Tiêu chuẩn này qui định qui tắc trình bày tài liệu công nghệ chế tạo chi tiết bằng phương pháp luyện kim bột.
2. Phiếu dùng để trình bày qui trình công nghệ chế tạo chi tiết bằng phương pháp luyện kim bột.
3. Phiếu được lập theo mẫu 1 và 1a.
4. Nội dung các ô (cột) ghi theo chỉ dẫn trong bảng.

Số hiệu ô (cột)	Nội dung
1	Số hiệu (tên gọi) phân xưởng thực hiện nguyên công
2	Số hiệu (tên gọi) nguyên công theo phiếu tiến trình.
3	Khối lượng chi tiết theo tài liệu thiết kế.
4	Khối lượng vật liệu của một sản phẩm.
5	Tên gọi và mác vật liệu.
6	Ký hiệu (mã hiệu) vật liệu theo phân loại.
7	Ký hiệu (mã hiệu) đơn vị khối lượng của chi tiết, của vật liệu đưa vào khuôn, và định mức tiêu hao vật liệu theo phân loại.
8	Đơn vị định mức - số lượng chi tiết được định mức tiêu hao (ví dụ: 1, 10, 100... chiếc)
9	Định mức tiêu hao vật liệu.
10	Số hiệu (tên gọi) bộ phận, dây chuyền.
11	Số hiệu (tên gọi) nguyên công (qui trình) theo trình tự công nghệ thực hiện qui trình (kể cả kiểm tra và vận chuyển).
12	Tên gọi và nội dung nguyên công (qui trình). Khi cần thiết trước tên gọi nguyên công ghi ký hiệu tài liệu trình bày nguyên công hoặc những yêu cầu cần bổ sung cho việc thực hiện.
13	Tên gọi (kiểu), ký hiệu (mã hiệu) và số hiệu tài sản của thiết bị công nghệ. Cho phép không ghi tên gọi (kiểu) và số hiệu tài sản.
14	Tên gọi và ký hiệu (mã hiệu) đồ gá, đơn vị tải trọng và dụng cụ phụ. Cho phép không ghi tên gọi.
15	Ghi dưới dạng phân số: tử số chỉ hệ số đứng nhiều máy, mẫu số chỉ loại công việc.
16	Ghi dưới dạng phân số: tử số chỉ số lượng công nhân thực hiện nguyên công, mẫu số chỉ bậc thợ thực hiện nguyên công.
17	Ghi dưới dạng phân số: tử số chỉ số lượng chi tiết gia công đồng thời trong 1 nguyên công, mẫu số chỉ số lượng chi tiết dùng để định mức thời gian (ví dụ 1, 10, 100... chiếc). Chú thích: Trong quá trình vận chuyển, tử số ghi khối lượng đơn vị tải trọng - số chi tiết trong hòm (thùng).
18	Ghi dưới dạng phân số: tử số chỉ định mức tiền lương công nhân xác định theo điều kiện làm việc (ví dụ: nóng, lạnh, bụi...) mẫu số chỉ phương pháp định mức (ví dụ: tính toán, bấm giờ, thống kê kinh nghiệm...)
19	Số lượng chi tiết sản xuất trong 1 loạt. Chỉ áp dụng cho sản xuất hàng loạt. Chú thích: Trong quá trình vận chuyển, ghi khối lượng loạt vận chuyển - số lượng đơn vị tải trọng được vận chuyển đồng thời.
20	Ghi dưới dạng phân số: tử số chỉ định mức thời gian chuẩn bị kết thúc nguyên công, mẫu số chỉ thời gian từng chiếc của nguyên công.
21	Hình vẽ phác chi tiết và những chỉ dẫn đặc biệt cho việc thực hiện qui trình công nghệ.

Phiếu quy trình công nghệ chế tạo chi tiết bằng phương pháp luyện kim bột
(Tờ đầu tiên)

TCVN												Mẫu 1	
Khung tên theo TCVN 3656 - 81													
Số hiệu phần sườn 23		Số hiệu nguyên công 23		Số hiệu công chi 23		Số hiệu công chi 23		Số hiệu công chi 23		Số hiệu công chi 23		Số hiệu công chi 23	
Vật liệu													
Tên gọi, mãc				Ký hiệu		Ký hiệu đơn vị		Đơn vị định mức		Định mức tiêu hao			
69				30		16		11		16			
Số hiệu		Tên gọi và nội dung nguyên công											
Số hiệu		Thiết bị (tên gọi, ký hiệu)		Đồ gá và dụng cụ phụ (tên gọi, ký hiệu)		Mã số định mức nhằm máy		Loại công việc		Số lượng chi		T _{ck} kt T _c	
10		11		12		13		14		15		16	
10		115		40		40		16		6		11	
Khung tên theo TCVN 3656 - 81													

