



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TÀI LIỆU CÔNG NGHỆ

QUY TẮC TRÌNH BÀY TÀI LIỆU KIỂM TRA

TCVN 4210 - 86 ; TCVN 4212 - 86

HA NỘI

Cơ quan biên soạn: Viện công nghệ - Tổng cục kỹ thuật
- Bộ quốc phòng

Cơ quan đề nghị ban hành: Tổng cục kỹ thuật -
Bộ quốc phòng

Cơ quan trình duyệt: Tổng cục Tiêu chuẩn-đo lường-chất lượng
Ủy ban khoa học và kỹ thuật Nhà nước

Cơ quan xét duyệt và ban hành:
Ủy ban khoa học và kỹ thuật Nhà nước

Quyết định ban hành số: 205/QĐ ngày 28 tháng 03 năm 1986.

TÀI LIỆU CÔNG NGHỆ		TCVN
Quy tắc trình bày tài liệu kiểm tra kỹ thuật		4210 - 86
Документация технологическая	Technological documentation	
Правила оформления документов на технический контроль	Rules of making documentation on technical	Khuyến khích áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định qui tắc trình bày tài liệu kiểm tra kỹ thuật sau:

- Phiếu nguyên công kiểm tra kỹ thuật
- Bản kê nguyên công kiểm tra kỹ thuật

1. Qui tắc chung.

- 1.1. Tài liệu kiểm tra kỹ thuật thuộc bộ tài liệu cho từng dạng công việc. Cho phép tách các tài liệu kiểm tra kỹ thuật thành bộ riêng.
- 1.2. Chứng nhận của người có trách nhiệm (không kể nhân viên kiểm tra kỹ thuật), được chỉ định duyệt tài liệu kiểm tra kỹ thuật ghi vào lề để đóng tài liệu. Chữ ký của nhân viên kiểm tra kỹ thuật ghi vào cột 11 của khung tên theo TCVN 3656-81

2. Qui tắc trình bày phiếu nguyên công kiểm tra kỹ thuật.

- 2.1. Phiếu dùng để trình bày nguyên công kiểm tra kỹ thuật.
- 2.2. Phiếu được lập theo mẫu 1 và 2. Cho phép sử dụng mẫu 2 kèm theo phiếu sơ đồ gia công theo TCVN 3658-81 (mẫu 5 và 5a).
- 2.3. Nội dung các ô (cột) ghi theo chỉ dẫn trong bảng 1.

3. Qui tắc trình bày bản kê nguyên công kiểm tra kỹ thuật.

- 3.1. Bản kê dùng để trình bày quá trình công nghệ kiểm tra kỹ thuật. Bản kê nguyên công kiểm tra kỹ thuật là tài liệu công nghệ ghi danh mục và nội dung tất cả các nguyên công kiểm tra kỹ thuật thực hiện trong một phân xưởng theo trình tự công nghệ và chỉ dẫn các đặc tính của trang, thiết bị.

Bảng 1

Số hiệu ô (cột)	Nội dung
1	Số hiệu phân xưởng thực hiện nguyên công
2	Số hiệu bộ phận, băng tải, dây chuyền, kho hoặc chỗ làm việc
3	Số hiệu nguyên công theo phiếu tiến trình
4	Tên gọi nguyên công
5	Tên gọi và mức vật liệu.
6	Ký hiệu tiêu chuẩn hoặc điều kiện kỹ thuật của vật liệu
7	Tên gọi (kiểu) thiết bị Cho phép không ghi kiểu
8	Số hiệu bước
9	Nội dung bước
10	Tên gọi, ký hiệu, đồ gá Cho phép không ghi tên gọi.
11	Tên gọi, ký hiệu dụng cụ đo Cho phép không ghi tên gọi
12	Tỉ lệ kiểu - tỉ lệ giữa số lượng sản phẩm được kiểm tra với số lượng sản phẩm đưa ra để kiểm tra.
13	Chỉ dẫn đặc biệt. Cột này ghi những yêu cầu cho các thông số kiểm tra.
14	Hình vẽ phác của sản phẩm kiểm tra.

3.2. Bản kê được lập theo mẫu 3 và 3 a. Cho phép sử dụng mẫu 3 kèm theo mẫu 5 và 5a theo TCVN 3658-81.

3.3. Nội dung các ô (cột) ghi theo chỉ dẫn trong bảng 2.

Bảng 2

Số hiệu	Nội dung
1	Số hiệu phân xưởng thực hiện nguyên công
2	Tên gọi và mức vật liệu
3	Ký hiệu vật liệu chuẩn hoặc điều kiện kỹ thuật của vật liệu
4	Số hiệu bộ phận, băng tải, dây chuyền, kho hoặc chỗ làm việc.
5	Số hiệu nguyên công theo phiếu tiến trình
6	Tên gọi và nội dung nguyên công. Cho phép ghi yêu cầu kỹ thuật trong cột này
7	Tên gọi, ký hiệu (kiểu) thiêu bi và đồ gá Cho phép không ghi tên gọi
8	Tên gọi, ký hiệu dụng cụ đo. Cho phép không ghi tên gọi
9	Tỉ lệ kiểm tra - Tỉ lệ giữa số lượng sản phẩm được kiểm tra với số lượng sản phẩm đưa ra để kiểm tra.
10	Chỉ dẫn đặc biệt. Cột này ghi những yêu cầu cho các thông số kiểm tra.

Phiếu nguyên Công kiểm tra kỹ thuật
<tờ đầu tiên>

TCVN

Mẫu 1

Khung tên theo TCVN 3656-81

		Số hiệu		Tên gọi nguyên công					
		B	C	D	E	F	G	H	I
		8	6	10	111				
		Tên gọi Và Mã Vật liệu							TCVN
		87							48
		Tên gọi Thiết Bị		T					
		40		95					
Số hiệu Bức	Nội dung bức	Đồ gá (Tên gọi, ký hiệu)	Dụng cụ đo (Tên gọi, ký hiệu)	Tiêu chuẩn kiểm tra	Chỉ dẫn đặc biệt				
9		10	11	12	13				
8	100	40	40	10	89				
									6 x 8,5 = 51
									8,5
									2,5
									5
		Khung tên theo TCVN 3656-81							
		297							

210

70
20
12
10
10
23
24
51
8,5
2,5

4

5

5

Phiếu nguyên Công kiểm tra kỹ thuật
 < tiếp theo >

TCVN

Mẫu 10

Số hiệu NG		Khung tên theo TCVN 3656-81						10
Nội dung bước	8	Đồ gá (Tên gọi, ký hiệu)	Dụng cụ đo (Tên gọi, ký hiệu)	Tỉ lệ % Kiểm tra	7	Chỉ dẫn đặc biệt	13	24
	8	10	4	12	13			
	8	100	40	40	10	89		
Khung tên theo TCVN 3656-81								8,5
							5	15

210

5

297

10 x 6,5 x 136

Phiếu nguyên công kiểm tra kỹ thuật
< tờ đầu tiên >

TCVN Mẫu 2

Khung tên theo TCVN 3656-81

	Tên gọi nguyên công	Tên gọi và mãc vật liệu	TCVN	Tên gọi thiết bị
4	95	5	87	6
50		50		65
7				
8	9	10	11	12
13				
14	100	40	40	10
15				99
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				
51				
52				
53				
54				
55				
56				
57				
58				
59				
60				
61				
62				
63				
64				
65				
66				
67				
68				
69				
70				
71				
72				
73				
74				
75				
76				
77				
78				
79				
80				
81				
82				
83				
84				
85				
86				
87				
88				
89				
90				
91				
92				
93				
94				
95				
96				
97				
98				
99				
100				

Khung tên Theo TCVN 3656-81

2.97

TRANG 6/8 TCVN 4210-86

9

2.10

701 = 5.8 * 21

Bản kê nguyên công kiểm tra kỹ thuật
(tờ đầu tiên)

TCVN

Mẫu 3

Khung tên theo TCVN 3656-81

Số hiệu Px	Tên gọi và mã vật liệu	Số hiệu TCVN	Số hiệu TCVN	Số hiệu TCVN	Chỉ dẫn đặc biệt	
Số hiệu phần	Tên gọi và nội dung Nguyên Công	Thiết bị đo (tên gọi, ký hiệu)	Dụng cụ đo (tên gọi, ký hiệu)	Số hiệu TCVN	Chỉ dẫn đặc biệt	
4	5	6	7	8	9	10
6	10	100	40	55	9	68

Khung tên theo TCVN 3656-81

247

