

Руководящий документ

**ИНСТРУКЦИЯ
ПОРЯДОК НОРМИРОВАНИЯ РАСХОДА
ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ**

РД 52.14.149—88

ОБНИНСК

1989

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

ИНСТРУКЦИЯ

РД

Порядок нормирования расхода
драгоценных металлов

52.14.149-88

Дата введения 01.07.89

Настоящая инструкция распространяется на нормирование расхода драгоценных металлов, их сплавов, солей и кислот, содержащих драгоценные металлы, в процессе изготовления опытных образцов и мелких серий, осуществляемого в опытных производствах конструкторских организаций и в экспериментально-производственных мастерских Госкомгидромета СССР, и устанавливает единый порядок разработки, оформления, утверждения, пересмотра нормы расхода драгоценных металлов; нормативы расхода, отходов и потерь драгоценных металлов; единые формы документов, применяемых при нормировании расхода драгоценных металлов.

Инструкция предназначена для использования в организациях Госкомгидромета СССР.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Норма расхода – это максимально допустимое плановое количество драгоценного металла на производство единицы продукции (работы) установленного качества в планируемых условиях производства.

1.2. Нормы расхода драгоценных металлов должны быть прогрессивными, технически и экономически обоснованными.

Прогрессивность норм достигается на основе использования в производстве новой техники, передовой технологии и организации производства, обобщения передовых методов и приемов работы, при условии обязательного использования методов нормирования, изложенных в настоящем руководящем документе.

Прогрессивные технико-экономические нормы должны разрабатываться с учетом всех резервов экономии драгоценных металлов, известных в данный момент.

Прогрессивность норм расхода драгоценных металлов, технический и организационный уровень производства в части рационального использования материалов характеризуется коэффициентом использования материала (КИМ) и снижением предельных нормативов.

Коэффициент использования материала определяется отношением полезного расхода (массы, теоретического расхода) к норме расхода, установленной на изготовление единицы продукции (работы).

1.3. Пересмотр норм расхода драгоценных металлов может проводиться в текущем году в случае изменения условий производства, совершенствования технологии и организации производства, введения нового или модернизации действующего оборудования, внедрения новых материалов, заменяющих драгоценные, передовых методов и приемов работы и ежегодно на основании детального анализа степени их обоснованности и прогрессивности.

1.4. Единицей измерения нормы расхода является масса драгоценного металла на единицу готовой продукции, выраженная в граммах.

1.5. Норма расхода драгоценного металла, отходы и потери рассчитываются с точностью до шестого знака после запятой, если значение нормы расхода выражено числом меньше единицы.

В остальных случаях точность нормы расхода устанавливается в пределах четырехзначного числа. Округление норм следует проводить по арифметическим правилам, что должно соответствовать максимальной погрешности 0,5% расчетного значения норм.

Н а п р и м е р:

Деталь	Норма по расчету	Норма с округлением
А	0,0013285	0,001328
Б	0,0243567	0,02436
В	0,1234567	0,1235

Деталь	Норма по расчету	Норма с округлением
Г	1, 28690	1,287
Д	12,3456789	12,35
Е	424,8761	424,9

1.6. Нормы расхода драгоценных металлов и их сплавов устанавливаются в чистом весе металла.

Нормы расхода азотнокислого серебра, золотохлористоводородной кислоты, платинохлористоводородной кислоты, двухлористого палладия при активации плат печатного монтажа и трехлористого родия устанавливаются в массе солей (кислот). Исключение составляют соли и кислоты драгоценных металлов, используемые для гальванических покрытий. В этом случае устанавливают норму расхода в чистом металле.

1.7. По степени детализации объекта нормирования различают нормы расхода драгоценных металлов подетальные и сводные:

подетальная норма расхода устанавливается на каждую деталь, при изготовлении которой используется драгоценный металл в составе сплава, соли, кислоты и его содержание;

сводная норма расхода устанавливается на основе подетальных норм расхода определенного драгоценного металла, согласно оборочному чертежу изделия, на стадии рабочей конструкторской документации.

1.8. При использовании драгоценного металла в качестве основного материала норма расхода драгоценного металла определяется, как сумма полезного расхода, возвратных отходов и безвозвратных потерь и может быть представлена в виде формулы:

$$H = q_0 \left(1 + \frac{l_{отх}}{100} + \frac{l_{пот}}{100} \right) \quad (1.1)$$

где q_0 - полезный расход, г/изделие (для всех техпроцессов, кроме вакуумного напыления);

$l_{отх}$ - норматив возвратных отходов в процентах к полезному расходу (для всех техпроцессов кроме активации плат

печатного монтажа и деталей из пластмасс);

$I_{\text{ном}}$ - норматив безвозвратных потерь в процентах к полезному расходу (для всех техпроцессов, кроме активации плат печатного монтажа и деталей из пластмасс).

1.9. В норму расхода драгоценных металлов, используемых в качестве катализаторов, оборудования химической промышленности включаются возвратные отходы и безвозвратные потери в соответствующем производстве.

1.10. К полезному расходу драгоценного металла на изделие относят его количество, которое ошествлено в этом изделии.

В тех случаях, когда драгоценный металл применяют в составе соли, кислоты или сплава с недрагоценным металлом, полезный расход выражают в весовых единицах исходного материала.

Н а п р и м е р. Чистая масса серебра в покрытии керамического конденсатора - 0,2980 г. Исходный материал - азотно-кислое серебро (содержание серебра - 63,5%, коэффициент пересчета - 1,575). Тогда полезный расход азотнокислого серебра

$$\frac{0,2980 \cdot 100}{63,5} = 0,4693 \text{ г}$$

или $0,2980 \cdot 1,575 = 0,4693 \text{ г}$.

1.11. Возвратными отходами называют отходы драгоценных металлов, образовавшиеся в процессе производства и подлежащие сдаче в Госфонд.

К возвратным отходам драгоценных металлов относятся:

стружка при обработке деталей резанием;

высечка при штамповке;

остатки анодного металла, которые не могут быть использованы в виде анодов;

стружка от сверления анодов;

металл, осажденный на концах подвесок, примыкающих к деталям, на сетках для мелких деталей, на кассетах и внутренних стенках колпака и на кисточках при нанесении серебряной пасты;

непроточные промывные воды;
 соли серебра от фиксажных растворов;
 лом платиновой лабораторной посуды;
 лом проволоки, содержащей драгоценные металлы;
 лом деталей приборов и др.

Чистые возвратные отходы драгоценных металлов, не сдаваемые в Госфонд, а используемые в организации, где они образовались, рассматриваются как вторичное сырье и на их величину производится корректировка возвратных отходов с соответствующим уменьшением общей нормы (например, высечка золотой фольги может быть использована в организации для изготовления сплавов).

1.12. Безвозвратные потери - количество драгоценного металла, безвозвратно потерянного при осуществлении технологического процесса.

К безвозвратным потерям драгоценных металлов относятся:
 угар при плавке и пайке;

потери при механической обработке, штамповке, высадке;

потери при составлении электролита, корректировке и фильтрации растворов, при вакуумном напылении и при нанесении серебряной пасты кисточкой;

унос с промывными сточными водами;

угар лабораторной посуды, угар проволоки;

износ абразивный, коррозионный при зачистке поверхности.

1.13. Нормативы возвратных отходов и безвозвратных потерь устанавливаются в процентах к полезному расходу и строго регламентируются в зависимости от технологического процесса.

1.14. Устанавливаемые нормативы расхода драгоценных металлов, возвратных отходов и безвозвратных потерь не должны превышать установленных предельных нормативов, приведенных в руководящем документе.

П р и м е ч а н и е. В отдельных случаях, для отдельных организаций с разрешения управления-куратора Госкомгидромета СССР по подчиненности организаций, при представлении соответствующих технических обоснований, связанных с технологическими особенностями производства, допускается использование

по отдельным процессам и операциям нормативов расхода драгоценных металлов, отличных от приведенных в инструкции.

1.15. При нормировании расхода драгоценных металлов применяются расчетный, опытный и статистический методы определения норм.

1.16. Расчетный метод является наиболее прогрессивным из существующих методов разработки норм расхода. Этот метод позволяет устанавливать технически и экономически обоснованные нормы расхода драгоценных металлов на основе поэлементного расчета объема, площади или длины нормируемой детали с учетом припусков на обработку и технологических отходов и потерь.

Расчетный метод подразделяется на расчетно-аналитический и расчетно-графический:

1) при расчетно-графическом методе нормы расхода драгоценных металлов, используемых в виде лент, листов и полос, устанавливаются путем графического расчета на картах раскроя.

При этом расчет нормы расхода ведется в следующем порядке:

раскраиваемый лист (лента, полоса) вычерчивается в определенном масштабе на карте раскроя;

на изображении листа (ленты, полосы) в том же масштабе вычерчивается контур деталей (заготовок) с учетом наиболее экономного использования материала.

Карта раскроя выполняется на удобном чертежном формате (например, А4, А3) и является приложением к форме Нд-3 (приложение I).

Подписывается карта раскроя разработчиком.

При изготовлении одинаковых деталей норма расхода определяется как частное от деления массы исходного материала на количество выкраиваемых деталей.

При изготовлении нескольких типоразмеров деталей норма расхода рассчитывается по формуле:

$$N_i = g_i \frac{m}{\sum_{i=1}^n g_i x_i}, \quad (1.2)$$

где H_i - норма расхода на деталь, г;
 Q_i - полезный расход на деталь, г;
 P_i - масса заготовки, г;
 i - количество типоразмеров;
 X_i - количество деталей каждого типоразмера, шт.

2) расчетно-аналитический метод основывается на расчете норм расхода по нормообразующим элементам и на прогрессивных обоснованных показателях использования драгметаллов. Технический расчет расхода драгоценных металлов при этом методе сочетается с анализом производственных условий его потребления и основывается на изучении факторов, определяющих расход драгоценных металлов.

Расчет норм расхода драгоценных металлов расчетно-аналитическим методом необходимо производить на основе следующих исходных документов:

чертежей деталей, сборочных единиц, спецификаций (при наличии деталей без чертежа), карты раскроя;

технических условий;

технологических документов, оформленных в соответствии со стандартами ЕСТД;

государственных и отраслевых стандартов на различные виды покрытий металлами;

руководящие документы, устанавливающие удельные нормы расхода драгоценных металлов, нормативы предельно допустимых отходов и потерь;

методик разработки норм и нормативных показателей (нормативов технологических отходов и потерь, припусков на обработку и др.), разрешенных для применения и утверждения в установленном порядке;

плана оргтехмероприятий по экономии драгоценных металлов в текущем году.

1.17. Опытный метод применяют в тех случаях, когда из-за отсутствия утвержденных методов расчета и нормативов не представляется возможным применять расчетный метод. Опытному методу разработки норм расхода должен предшествовать всесторонний анализ резервов экономии рационального и эффективного исполь-

зования драгоценных металлов. Опытный метод в ряде случаев дополняет расчетный, но не противопоставляется ему.

Норма расхода драгоценных металлов устанавливается и периодически перепроверяется на основе определения фактического полезного расхода, потерь и отходов путем постановки опыта в производственных условиях.

Для определения норм расхода драгоценных металлов опытным путем главный инженер организации создает комиссию в составе не менее трех человек – представителей служб, отвечающих за нормирование расхода драгоценных металлов в организации.

При проведении измерений необходимо обеспечить:

соответствие исходных материалов и готовых изделий требованиям стандартов или технических условий;

исправное состояние оборудования;

соблюдение установленного технологического процесса;

проведение проверки в объеме, достаточном для получения выводов по результатам проверки.

Этот метод применяют и для проверки существующей нормы.

1.18. Результаты определения фактического расхода опытным методом оформляют актом по форме НД-2 (приложение 2). Акт, подписанный членами комиссии и утвержденный главным инженером организации служит основанием для установления норм расхода драгоценных металлов.

1.19. Статистический метод расчета норм – это определение нормы расхода драгоценных металлов на основе отчетных данных о расходе их за прошлые периоды с учетом возможных отклонений от этого расхода в планируемом периоде. Статистический метод определения норм расхода драгоценных металлов применяют в исключительных случаях, когда не представляется возможным рассчитать нормообразующие элементы или определить их значение опытным методом.

Нормы расхода, определенные статистическим методом, могут служить основанием только для определения потребности в драгоценных металлах на планируемый год.

При определении норм расхода статистическим методом для

получения правильного результата необходимо соблюдать следующие требования:

полноту и точность отчетно-статистических данных о фактическом расходе драгоценных металлов на производство единицы продукции за отчетный период;

сопоставимость условий использования драгоценных металлов в прошлом и планируемом периоде;

изучение динамики фактических расходов за длительный период и выявление причин колебания норм расхода драгоценного металла за это время.

Норма расхода драгоценного металла, установленная статистическим методом, должна быть среднепрогрессивной, аналогична норме расхода, определенной опытным путем.

1.20. Установлению норм предшествует анализ степени прогрессивности ранее действующих норм, разработка оргтехмероприятий по экономии драгоценных металлов. При проведении анализа и разработки оргтехмероприятий особое внимание уделяется изучению, обобщению и внедрению в производство достижений науки и техники, передовых методов работы родственных организаций, достижений новаторов производства, освоению новой техники и прогрессивных технологических процессов.

1.21. В целях экономии драгоценных металлов необходимо осуществлять мероприятия по усовершенствованию технологических процессов, обеспечивающих уменьшение потерь и отходов в производстве. Контроль за режимом экономии драгоценных металлов в организации возлагается на главного инженера.

1.22. Если по техническим условиям предусматриваются периодические испытания изделий, содержащих драгоценные металлы, то расход драгоценных металлов на изготовление испытываемых изделий учитывается в годовой потребности предприятия на основании действующих норм на изделие.

1.23. Не допускается:

применять драгоценные металлы для декоративного покрытия деталей, приборов и оборудования промышленного назначения;

заменять цветные металлы и другие материалы драгоценными металлами, если это не вызывается крайней необходимостью;

расходовать драгоценные металлы без разрешения на изготовление вновь осваиваемых изделий;

производить переработку отходов без разрешения Минфина СССР;

расходовать драгоценные металлы на выполнение заказов других организаций, если на эти заказы не выделены фонды;

расходовать соли драгоценных металлов, полученные для производственных нужд, на проведение анализов;

выливать отработанные фиксажные и другие растворы, содержащие серебро;

уничтожать кинофотоматериалы, а также детали, приборы, содержащие золото, серебро, платину и металлы платиновой группы без предварительного извлечения из них драгоценных металлов;

необоснованно производить увеличение толщин покрытий;

включать в нормы расхода драгоценных металлов возвратные отходы и безвозвратные потери сверх установленных нормативов.

2. ПОРЯДОК НОРМИРОВАНИЯ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ НА ОСНОВНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

2.1. Порядок разработки и оформления норм расхода драгоценных металлов.

2.1.1. Разработка норм расхода драгоценных металлов предусматривает составление:

подетальных норм;

сводных норм.

2.1.2. Подетальные нормы расхода драгоценных металлов разрабатываются на каждую деталь. Расчет подетальных норм расхода драгоценных металлов производится в соответствии с документацией, указанной в п.1.16 перечисление 2, согласно требованиям разд. 7 настоящей инструкции.

2.1.3. Подетальные нормы расхода драгоценных металлов рассчитываются по видам работ (например, пайка, гальваника) с учетом применяемости деталей в изделии.

2.1.4. Сводные нормы расхода драгоценных металлов, их солей, сплавов, необходимых для изготовления изделия, оформляются по форме НД-1 (приложение 3).

2.1.5. Сводные нормы расхода оформляются на каждое изделие и являются основными документами для составления расчета заявок, по которым выделяют фонды драгоценных металлов.

2.1.6. В сводных нормах расхода драгоценных металлов по организации следует указывать наименование изделий или их шифр в строгом соответствии с наименованием или шифрами этих изделий в расчетах подетальных норм расхода и плане производства (проектом плана производства). Наименование или шифры изделий следует располагать в алфавитном порядке. В пределах каждого наименования - в порядке возрастания обозначений.

2.1.7. Последовательность расположения драгоценных металлов, их сплавов, солей и кислот в сводных нормах расхода по каждому изделию должна соответствовать порядку расположения драгоценных металлов в приложении 4.

П р и м е ч а н и е . Если в НД-1 присутствуют только нормы расхода серебра на пайку изделий, допускается наименование марок припоев располагать по возрастанию содержания серебра в припоях.

2.2. Порядок представления и утверждения норм расхода драгоценных металлов

2.2.1. Состав представляемой документации

2.2.1.1. Организации представляют на рассмотрение и согласование в управление-куратор Госкомгидромета СССР следующую документацию:

1) альбомы сводных норм расхода драгоценных металлов по организации в 4 экземплярах;

2) план организационно-технических мероприятий по экономии драгоценных металлов в текущем и планируемом годах и отчет о его выполнении за предыдущий год в 2 экземплярах. На

разовую продукцию документация не представляется.

2.2.1.2. К альбому сводных норм расхода драгоценных металлов при необходимости организациями представляются документы, подтверждающие обоснованность норм:

альбом подетальных норм расхода драгметаллов;

технологические карты раскроя на детали, изготавливаемые из листового и полосового материала;

конструкторская документация (чертежи, расчеты площадей, подвергающихся гальваническим покрытиям и металлизации);

акты определения и проверки фактического расхода драгоценных металлов опытным методом по форме НД-2.

2.2.1.3. Документация должна быть оформлена и укомплектована в соответствии с требованиями, изложенными в пунктах 2.3 и 2.4.

2.2.2. С р о к и п р е д с т а в л е н и я д о к у м е н т а ц и и

Сводные нормы на изделия, включенные в план организаций дополнительно и нормы, пересмотренные по причинам, изложенным в п.2.5.2, представляются не позднее, чем за 60 дней до начала квартала, в котором предусмотрен выпуск этих изделий или ввод изменений.

2.2.3. П о р я д о к р а с с м о т р е н и я и у т в е р ж д е н и я д о к у м е н т а ц и и

2.2.3.1. Нормы расхода драгоценных металлов, разработанные организациями, ежегодно до 30 апреля представляются на рассмотрение управления-куратора Госкомгидромета СССР.

2.2.3.2. К рассматриваемым нормам расхода драгоценных металлов управление-куратор Госкомгидромета СССР должно предъявлять следующие требования:

наличие технической документации, указанной в п.2.2.1.1;

соответствие расчетов норм данных конструкторской и технологической документации;

правильность заполнения форм;

наличие мероприятий, обеспечивающих максимальное снижение норм расхода драгоценных металлов в планируемом году;

обоснованность всех случаев изменения норм.

В случае несоответствия представленных норм требованиям настоящей инструкции управление-куратор Госкомгидромета СССР возвращает их в организацию для пересмотра и внесения изменений. Организации согласно замечаниям корректируют подетальные и сводные нормы расхода драгоценных металлов.

2.2.3.3. Нормы расхода драгоценных металлов до 15 июня утверждаются управлением-куратором Госкомгидромета СССР и направляются в Минфин СССР.

2.2.3.4. Утвержденные нормы расхода драгоценных металлов вступают в силу с 1 января планируемого года. Срок действия норм - календарный год, если в условиях производства не произошли изменения, влекущие за собой необходимость изменения норм.

При утверждении норм допускается устанавливать более ранние сроки их действия, чем 1 января планируемого года.

2.2.4. Р а с с ы л к а с в о д н ы х н о р м
р а с х о д а д р а г о ц е н н ы х м е т а л л о в

2.2.4.1. Утвержденные нормы расхода драгоценных металлов направляются по принадлежности:

первый экземпляр с пояснительной запиской и условно-годовой экономией драгоценных металлов в Минфин СССР до 1 июля года, предшествующего планируемому;

один экземпляр с пояснительной запиской в управление-куратор;

один экземпляр в Главное управление материально-технического снабжения для проверки на соответствие фактического количества заявляемого материала утвержденным нормам расхода для каждой организации;

один экземпляр возвращается организации.

2.2.5. Действующие нормы расхода драгоценных металлов передаются в бухгалтерию организации для контроля расхода.

2.3. Т р е б о в а н и я п о з а п о л н е н и ю
ф о р м д о к у м е н т а ц и и

2.3.1. При составлении документов необходимо учитывать следующие требования:

данные в документах должны размещаться в отведенных для них графах без пересечения линий, отделяющих одну графу от другой;

исправления допускаются только в исключительных случаях.

Ошибочно написанное число или слово зачеркивается одной линией и делается правильная запись во всех экземплярах документов. Каждое исправление должно быть заверено подписью лица, внесшего исправление с указанием даты внесения исправления.

2.4. Порядок комплектации документов

2.4.1. Порядок комплектации подетальных норм расхода драгоценных металлов

2.4.1.1. Подетальные нормы расхода драгоценных металлов на изделия комплектуются в альбомы, которые должны содержать не более 200 листов.

2.4.1.2. Альбомы подетальных норм расхода драгоценных металлов должны быть переплетены. Допускается скрепление документов скоросшивателем, если количество листов не превышает 20. На обложке альбомов наклеивается этикетка, форма НД-8 (приложение 5).

2.4.1.3. Документы в альбоме располагают в следующем порядке:

титальный лист, форма НД-9 (приложение 6);

содержание, форма НД-10 (приложение 7);

формы расчетов подетальных норм расхода драгоценных металлов по технологическим операциям.

2.4.1.4. Подетальные нормы расхода в альбомы комплектуются в порядке возрастания номеров обозначений деталей.

2.4.2. Порядок комплектации ведомостей сводных норм расхода драгоценных металлов

2.4.2.1. Сводные нормы расхода драгоценных металлов комплектуются в альбомы, которые должны содержать не более 300 листов.

2.4.2.2. Альбомы ведомостей сводных норм расхода драгоценных металлов должны быть переплетены. Допускается скрепле-

ние документов скоросшивателем, если количество листов не превышает 20. На обложки альбомов наклеиваются этикетки, форма НД-11 (приложение 8).

2.4.2.3. В состав альбома входят ведомости сводных норм расхода драгоценных металлов по всей номенклатуре изделий, выпускаемых организацией в планируемом году.

2.4.2.4. В альбомах ведомостей сводных норм прилагается обязательная документация, расположенная в следующем порядке: титульный лист, форма НД-12 (приложение 9); содержание, форма НД-13 (приложение 10); пояснительная записка, форма НД-22 (приложение 11); сводные нормы расхода драгоценных металлов, форма НД-1.

2.4.2.5. Альбом сводных норм расхода драгоценных металлов оформляется в соответствии с требованиями, изложенными в п.2.1.6.

2.4.3. По указанию управления-куратора в отдельные альбомы дополнительно комплектуются:

акты опытно-производственных проверок фактического расхода драгоценных металлов, форма НД-2;

карты раскроя на детали, изготавливаемые из листового и пологового материала;

конструкторская документация (чертежи, расчеты площадей на детали, подвергающиеся гальваническим покрытиям и металлизации).

2.5. Порядок внесения изменений в утвержденные нормы расхода драгоценных металлов

2.5.1. При необходимости допускается вносить изменения в утвержденные сводные нормы расхода драгоценных металлов.

2.5.2. Нормы расхода драгоценных металлов в текущем году могут быть пересмотрены в случаях изменения условий производства:

усовершенствования конструкции изделий;

внедрение новых прогрессивных технологических процессов;

внедрение мероприятий по новой технике, оргтехмероприятий,

рационализаторских предложений и т.п.

2.5.3. Изменения сводных норм расхода драгоценных металлов должны быть обоснованы соответствующим технико-экономическим расчетом по методам, приведенным в разд.7.

2.5.4. Изменения сводных норм расхода драгоценных металлов оформляются по формам НД-1, НД-20 (приложение 12). В изменениях сводных норм расхода драгоценных металлов включаются только позиции, претерпевшие изменения. Рассмотрение и утверждение изменений сводных норм расхода производится в том же порядке, что и рассмотрение и утверждение сводных норм расхода драгоценных металлов.

2.5.5. Изменения сводных норм расхода драгоценных металлов на рассмотрение и утверждение должны представляться организациями в управление-куратор не позднее, чем за 60 дней до начала срока их действия. Рассмотрение и утверждение изменений производится в том же порядке, как указано в п.2.2.

2.5.6. При внедрении мероприятий, позволяющих уменьшить расход драгоценного металла, письменным распоряжением главного инженера организации оформляется временное отклонение от действующих норм. Срок действия временного отклонения - два месяца. В течение этого срока организация обязана внести необходимые изменения в конструкторскую и технологическую документацию и переутвердить нормы в установленном порядке.

2.5.7. Техническое обоснование изменений сводных норм расхода драгоценных металлов на планируемый год составляется по форме НД-21 (приложение 13).

3. ПОРЯДОК ПОЛУЧЕНИЯ РАЗРЕШЕНИЯ НА ПРИМЕНЕНИЕ И ПОРЯДОК РАСЧЕТА ПОТРЕБНОСТИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ НА ВНОВЬ ВВОДИМЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И НА ПРОВЕДЕНИЕ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ И ОПЫТНО-КОНСТРУКТОРСКИХ РАБОТ

3.1. Использование драгоценных металлов во вновь вводимых технологических процессах и на проведение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ (НИОКР) допускается только при наличии разрешения на применение соответствующих драгоценных металлов

3.2. Разрешение на применение драгоценных металлов запрашивается:

для вновь разрабатываемых изделий на стадии рабочей документации опытного образца (опытной партии);

для изделий основного производства, в которых эти драгоценные металлы ранее не применялись, т.е. в случае, когда в изделие вводятся новые детали или делаются покрытия драгоценными металлами, которые ранее не применялись в этом изделии; для проведения НИОКР.

3.3. Порядок получения разрешения на применение

3.3.1. Для получения разрешения на применение драгоценных металлов организация представляет в управление-куратор в 3 экземплярах следующие документы:

титульный лист разрешения на применение по форме НД-15 (приложение 14);

пояснительную записку (п.3.6.4);

расчет потребности в драгоценных металлах на планируемый год по форме НД-16 (приложение 15).

При необходимости проверки расчетов по указанию управления-куратора организациями представляются следующие документы:

расчеты норм расхода в чистом металле и в исходном материале на каждую деталь (сборочную единицу) и на изделие в целом с указанием составных элементов нормы (полезного расхода,

возвратных отходов и безвозвратных потерь) применительно к выбранному технологическому процессу изготовления;

расчет объема и массы каждой детали, которую предусмотрено изготовить из драгоценного металла;

расчет площади поверхности и длины швов пайки или количество мест пайки для каждой детали или сборочной единицы, на которую предусматривается расход драгоценного металла;

расчет площади поверхности каждой детали или сборочной единицы, на которую предполагается наносить покрытие, содержащее драгоценный металл;

чертежи деталей, на которые предусмотрен расход драгоценных металлов;

протокол приравнивания по форме НД-17 (приложение 16), если новое изделие приравнивается к уже выпускаемому, составляется при наличии изделия-аналога.

3.3.2. Если со времени получения разрешения до изготовления установочной партии конструкция разрабатываемого изделия претерпевает изменение и для его изготовления требуется использовать драгоценные металлы, не вошедшие в разрешение, а также драгоценные металлы, потребность в которых увеличилась, необходимо оформить дополнение к разрешению, где указать только драгоценные металлы, ранее не вошедшие в разрешение. При изменении сортамента драгоценных металлов без изменения их общей потребности дополнение к разрешению не оформляется.

3.3.3. Сроки представления на утверждение разрешений на применение драгоценных металлов должны совпадать со сроками массового пересмотра норм расхода, устанавливаемыми приказами по отрасли.

3.3.4. Если организация не имеет возможности представить на утверждение разрешение на применение драгоценных металлов в сроки массового пересмотра норм, то они могут представить их в управление-куратор дополнительно, но не позднее чем за 60 дней до начала срока его действия.

3.3.5. Документы комплектуют в альбомы в последовательности, указанной в п.2.4. На обложку альбома наклеивается этикетка по форме НД-14 (приложение 17).

3.3.6. Альбомы в 3 экземплярах направляются на утверждение в управление-куратор Госкомгидромета СССР.

3.3.7. Утвержденное разрешение на применение драгоценных металлов направляется:

один экземпляр с пояснительной запиской в Минфин СССР;

один экземпляр в управление-куратор;

один экземпляр в организацию, запросившую разрешение на применение.

3.4. Нормирование расхода драгоценных металлов, необходимых для выполнения работ, указанных в п.3.2, осуществляется в соответствии с требованиями настоящей инструкции.

3.5. В случае, когда норму расхода невозможно рассчитать методами, изложенными в настоящей инструкции, допускается приравнивать вновь разрабатываемые изделия к уже освоенным изделиям. Изделие-аналог устанавливает главный конструктор разработки, о чем составляется протокол приравнивания по форме НД-17, (приложение 16). Изделие-аналог следует подбирать с таким расчетом, чтобы коэффициент приравнивания имел наименьшее значение и не превышал двух единиц. В случае, если во вновь разрабатываемом изделии имеются детали и узлы, которых нет в изделии-аналоге, на них составляются подетальные нормы расхода в установленном порядке.

3.6. Порядок расчета потребности

3.6.1. На основе норм расхода рассчитывается потребность в драгоценных металлах на планируемый год по организации для выполнения работ, указанных в п.3.2.

3.6.2. На НИОКР, которые не имеют отработанной конструкторской документации, потребность в драгоценных металлах должен устанавливать главный конструктор.

3.6.3. Расчет потребности должен содержать следующие документы:

расчет потребности на планируемый год по форме НД-16;

пояснительную записку по форме НД-22.

3.6.4. В пояснительной записке должно быть указано:

для какого изделия предусмотрен расход драгоценных металлов со ссылкой, при необходимости, на требуемый уровень надеж-

ности;

какие детали (сборочные единицы) предполагается изготовлять из драгоценных металлов, покрывать или паять;

какие драгоценные металлы предусматривается использовать; почему предусмотрены именно эти драгоценные металлы.

Пояснительная записка подписывается главным конструктором, главным инженером организации и главным технологом.

3.6.5. Потребность в драгоценных металлах на планируемый год определяется на основании объема проводимых работ и норм расхода драгоценных металлов для их изготовления.

П р и м е ч а н и я:

1. Если новое изделие не имеет аналога, предоставляется ориентировочная норма расхода, рассчитанная на основании рабочей документации опытного образца.

2. Если изделие имеет аналог, то предоставляется норма расхода, утвержденная для изделия-аналога с соответствующим коэффициентом приравнивания.

3.6.6. Форма НД-16 служит основанием для последующих расчетов потребности в драгоценных металлах на проведение НИОКР.

4. ПОРЯДОК НОРМИРОВАНИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОТРЕБНОСТИ В ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛАХ НА ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

4.1. К вспомогательному производству относится проведение химических анализов.

4.2. Нормирование расхода драгоценных металлов при выполнении химических анализов должно осуществляться с целью определения потребности в них на выполнение анализов и контроля за их расходованием.

4.3. Потребность в драгоценных металлах на выполнение анализов необходимо определять расчетным путем по формуле:

$$F = N \cdot n, \quad (4.1)$$

- где F — потребность в драгоценном металле на выполнение химических анализов, г;
 N — норма расхода драгоценного металла на один анализ, г;
 n — количество анализов, предусмотренных планом работ лаборатории.

4.4. Норму расхода драгоценного металла определяют по формуле:

$$N = Q + O_v + P_y, \quad (4.2)$$

- где N — норма расхода драгоценного металла на один анализ, г;
 Q — количество драгоценного металла, содержащееся в навеске (растворе), взятой на один анализ, (определяются по нормативно-технической документации, действующей на данный вид анализа), г;
 O_v — количество драгоценного металла в возвратных отходах, г;
 P_y — количество потерь драгоценного металла, г.

4.5. Для получения драгоценных металлов на вспомогательное производство организация ежегодно представляет в управление-куратор в составе альбома сводных норм расчет потребности драгоценного металла на проведение химических анализов. В расчет включается наименование драгоценных металлов и годовая потребность в них по видам химических анализов.

Расчет потребности драгоценного металла на вспомогательное производство допускается оформлять по форме НД-1 (приложение 3)

5. АНАЛИЗ НОРМ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ И КОНТРОЛЬ ЗА СОБЛЮЖДЕНИЕМ НОРМ

5.1. Анализ правильности установления норм расхода драгоценных металлов и контроль за их соблюдением методом сопостав-

ления с фактическим расходом, а также с данными опытно-производственной проверки фактического расхода, выявление причин, вызвавших отклонения, должны быть возложены на постоянно действующую в организации комиссию, назначенную приказом и состоящую из работников, ответственных по нормированию драгоценных металлов, специалистов-разработчиков технологических процессов во главе с главным инженером.

5.2. Работа по анализу и контролю норм расхода драгоценных металлов в организации должна проводиться по утвержденному главным инженером плану. Результаты проверок должны оформляться актом по форме Нд-2 (приложение 2)

5.3. Фактический расход драгоценных металлов не должен превышать установленных норм и являться причиной создания сверхнормативных запасов на складах. Поэтому анализ соблюдения норм должен регулярно проводиться также по отчетным данным о фактическом расходе материалов, представляемых производственными подразделениями организации и данным бухгалтерского учета.

5.4. В организациях с небольшой номенклатурой выпускаемых изделий и малым количеством унифицированных, стандартизированных деталей анализ следует проводить по маркам, сортам и размерам заготовок драгоценных металлов в пределах каждого изделия, а в организациях с большой номенклатурой выпускаемых изделий с высокой степенью унификации — по маркам, сортам и размерам заготовок в целом по организации и выборочно в пределах изделий.

5.5. Анализ следует подвергать в первую очередь драгоценные металлы, составляющие наибольший удельный вес в общей потребности и стоимости материалов, используемых организацией.

5.6. данные о причинах отклонений, полученные в результате анализа, накапливаются и систематизируются. По ним принимаются оперативные меры для ликвидации причин, порождающих эти отклонения, и в необходимых случаях разрабатываются мероприятия и включаются в планы оргтехмероприятий по экономии драгоценных металлов.

5.7. Периодический контроль за правильностью установлений

норм расхода драгоценных металлов в организациях должны осуществлять комиссии управления-куратора.

6. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ И ОБОРМЛЕНИЯ ОРГТЕХМЕРОПРИЯТИИ ПО ЭКОНОМИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

6.1. Ежегодно, а также в процессе проектирования новых изделий службам Главного конструктора и Главного технолога организации следует, по возможности, предусмотреть следующие оргтехмероприятия по экономии драгоценных металлов:

улучшение конструктивных форм и размеров деталей для уменьшения массы деталей;

применение для изготовления деталей сплавов с меньшим содержанием драгоценных металлов, чем в ранее применяемых сплавах;

замену деталей из драгоценных металлов деталями из других металлов с последующим нанесением покрытий из драгоценных металлов;

замену деталей, изготовленных из сплавов драгоценных металлов, деталями из других материалов;

замену покрытий из чистых драгоценных металлов покрытиями из сплавов драгоценных металлов;

ужесточение припусков и допусков на обработку в действующих технологических процессах;

внедрение рациональных способов раскрытия исходных материалов на заготовки;

внедрение прогрессивных норм отходов и потерь за счет распространения опыта передовых рабочих по экономии драгоценных металлов;

6.2. План оргтехмероприятий по экономии драгоценных металлов по организации составляется по форме НД-18 (приложение 18);

6.3. Отчет о выполнении плана оргтехмероприятий по организации составляется по форме НД-19 (приложение 19).

7. МЕТОДЫ РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

7.1. Нормирование расхода драгоценных металлов на изготовление деталей путем механической и слесарной обработки

7.1.1. Норма расхода драгоценного металла или сплава на изготовление деталей путем механической и слесарной обработки устанавливается в граммах металла на единицу готовой продукции или 1000 шт. годных деталей и исчисляется как сумма полезного расхода драгоценного металла на деталь и расхода драгоценного металла на возвратные отходы и безвозвратные потери.

Возвратные отходы, образующиеся при изготовлении деталей путем механической обработки состоят из:

1) заготовительных отходов, образующихся при раскросе исходного материала на заготовки;

отходов, образующихся при отрезке заготовки от исходного материала;

концевых отходов проволоки, прутка, получающихся вследствие неkratности размеров исходного материала размерам заготовки;

концевых остатков материала в патроне, тисках или другом зажимном устройстве.

2) отходов, образующихся при обработке заготовок.

7.1.2. Полезный расход драгоценного металла на деталь устанавливается расчетным путем, исходя из размеров детали и плотности драгоценного металла. Полезный расход драгоценного металла на детали сложной формы, поверхность которых не поддается теоретическому расчету, определяется путем взвешивания образцов, изготовленных в соответствии с чертежами.

7.1.3. Количество отходов (стружек, опилок), образующихся при отрезании заготовки от исходного материала, равняется произведению плотности драгоценного металла на площадь поперечного сечения материала и на ширину резца, фрезы или того инструмента, которым производится обработка.

7.1.4. Величина возвратных отходов, образующихся при раскрое листов определяется расчетно-графическим методом путем составления карты раскроя и расчёта норм расхода драгоценных металлов по форме НД-3 (приложение I)

7.1.5. При выборе габаритных размеров листов необходимо предусматривать получение минимальных краевых заготовительных отходов при раскрое, строго соблюдать установленную зависимость между толщиной листа и шириной перемычек между деталями, а также использовать многорядные штампы для вырубки, увеличивающие коэффициент использования исходного материала.

7.1.6. Длина концевой отхода, образующегося вследствие некратности длины проволоки, листов принимается равной половине длины одной заготовки, а масса отхода - половине массы заготовки. При раскрое материала на очень мелкие заготовки концевой отход увеличивается на длину отхода, равную расстоянию от точки касания подающих роликов до ножа. Количество отходов по некратности ширины ленты и ширины заготовки определяется графоаналитическим методом по карте раскроя.

7.1.7. В поддетальную норму расхода драгоценных металлов включается часть отхода по некратности, равная отношению массы отхода к числу деталей, изготавливаемых из одного мотка, листа драгоценного металла.

7.1.8. Длина концевой остатка материала в зажимном устройстве зависит от его конструкции. Количество отходов равняется произведению плотности драгоценного металла на площадь поперечного сечения и минимальную длину материала, который может быть надежно закреплен в данном зажимном устройстве. В поддетальную норму расхода драгоценного металла включается часть отходов, которая определяется как отношение массы концевой остатка к числу деталей, полученных из одного листа, мотка драгоценного металла.

7.1.9. При изготовлении деталей из листов нормы расхода драгоценных металлов определяются расчетно-графическим методом. Поддетальная норма расхода определяется расчетно-графическим методом. Поддетальная норма расхода определяется в соот-

ветствии с п.1.16 перечисление 1 настоящей инструкции.

7.1.10. Норма возвратных отходов драгоценных металлов, образующихся при механической и слесарной обработке деталей определяется по формуле:

$$N_{\text{отх}} = (B + П) - (Г + Д), \quad (7.1)$$

где $N_{\text{отх}}$ - норма возвратных отходов, г;

B - масса заготовки, г;

$П$ - масса заготовительных отходов, г;

$Г$ - масса готовой детали, г;

$Д$ - норма безвозвратных потерь, г.

7.1.12. Нормативы безвозвратных потерь устанавливаются опытным путем на основании обработки статистических данных за предшествующий период при условии их подтверждения актами выборочной проверки на данной операции и с учетом намеченных мероприятий по экономии драгоценных металлов.

7.1.13. Нормативы безвозвратных потерь устанавливаются: при слесарной обработке - в процентах от массы снятой стружки;

при штамповке и резке - в г/см² площади среза.

7.1.14. Предельно допустимые нормативы безвозвратных потерь для различных видов обработки приведены в табл.1, 2.

Таблица 1

Предельные нормативы безвозвратных потерь при штамповке и резке деталей из драгоценных металлов и их сплавов, в граммах на 1 см² площади среза

Марка драгоценного металла, сплава	ГОСТ	Предельные нормативы
СР 999,9 СР 999	6836-80	0,00400

Таблица 2

Предельные нормативы безвозвратных потерь при слесарной обработке деталей из драгоценных металлов и их сплавов (опилование и снятие заусенцев), в процентах от массы снятой стружки

Марка драгоценного металла, сплава	ГОСТ	Предельные нормативы
CP 999,9 CP 999	6836-80	8,0

7.1.15. Расчет норм расхода драгоценных металлов при механической обработке листов, полос, лент проводится по форме НД-3 (приложение 1).

Расчет норм расхода драгоценных металлов при механической обработке проволоки, прутка проводится по форме НД-4 (приложение 20).

7.1.16. Примеры расчета норм расхода драгоценных металлов на изготовление деталей путем механической и слесарной обработки приведены в приложении 21.

7.1.17. Теоретические массы проволоки и листов из драгоценных металлов приведены в приложениях 22, 23.

7.2. Н о р м и р о в а н и е р а с х о д а
п р и п о е в , с о д е р ж а щ и х д р а г о ц е н н ы е
м е т а л л ы

7.2.1. Норма расхода припоев, содержащих драгоценные металлы, устанавливается в граммах припоя на единицу продукции.

7.2.2. Типы паяных соединений и их условные обозначения определяются по конструкторской документации в соответствии с ГОСТ 19249-73.

Если в конструкторской документации отсутствует условное обозначение пайки по ГОСТ 19249-73, то тип пайки определяет технолог, разрабатывающий техпроцесс.

7.2.3. В процессе пайки припой расходуется на капиллярный участок шва, на заполнение фаски, на образование галтели, на образование расплыва (усиление шва), угар, согласно приложе-

нию 24. Норма расхода припоя на одно соединение определяется по формуле:

$$H = H_k + H_\psi + H_\Gamma + H_p, \quad (7.2)$$

где H — норма расхода припоя на одно соединение, г;
 H_ψ — норма расхода припоя на заполнение фаски, г;
 H_k — норма расхода на капиллярный участок шва, г;
 H_Γ — норма расхода припоя на образование галтели, г;
 H_p — норма расхода припоя на расплыв, г.

П р и м е ч а н и е. Норма расхода на расплыв (H_p) учитывается в общей норме расхода отдельно только в соединениях, где расплыв является самостоятельным элементом шва. Расплыв, как самостоятельный элемент шва предусматривается в паяных соединениях, в которых зазор меняется в процессе пайки, т.е. в соединениях встык (швы типа ПБ-1, ПБ-2, ПБ-3, ПБ-4 ГОСТ 19249-73) согласно приложению 25.

Каждая из указанных норм состоит из полезного расхода припоя и нормы безвозвратных потерь на угар. Безвозвратные потери учтены в нормативах расхода и отдельно не выделяются.

При низкотемпературной пайке безвозвратные потери во всех случаях должны быть не более 2% от полезного расхода припоя.

П р и м е ч а н и е. При высокотемпературной пайке безвозвратные потери могут превышать установленный процент от полезного расхода припоя. В этом случае процент безвозвратных потерь необходимо обосновать соответствующими документами.

7.2.4. Нормы расхода припоя на капиллярный участок шва H_k , г, определяется по формуле:

$$H_k = S \cdot H_y, \quad (7.3)$$

где S — площадь капиллярного участка шва, см^2 (принимается по данным конструкторской документации);

H_y — норматив расхода припоя на капиллярный участок шва, г/см^2 , приведен в табл.3.

Нормативы расхода припоя на капиллярный участок шва установлены на единицу площади в зависимости от величины паяльного зазора (толщины шва).

Таблица 3

Предельные нормативы расхода припоя на капиллярный
участок шва в граммах на единицу площади

Величина паяль- ного зазора (толщина шва), мм	Предельные нормативы расхода припоя H_y , г/см ²				
	М а т е р и а л				
	ПСр 1,5	ПСр 2	ПСр 2,5	ПСр 3	ПСр 25
0,005	0,0053	0,0048	0,0056	0,0057	0,0044
0,010	0,0106	0,0097	0,0112	0,0114	0,0088
0,015	0,0159	0,0145	0,0168	0,0171	0,0133
0,020	0,0212	0,0194	0,0224	0,0235	0,0177
0,025	0,0265	0,0242	0,0281	0,0290	0,0222
0,030	0,0318	0,0291	0,0337	0,0348	0,0266
0,035	0,0371	0,0339	0,0393	0,0406	0,0310
0,040	0,0424	0,0388	0,0449	0,0465	0,0355
0,045	0,0477	0,0436	0,0505	0,0523	0,0399
0,050	0,0530	0,0485	0,0561	0,0581	0,0444
0,055	0,0583	0,0533	0,0617	0,0639	0,0488
0,060	0,0636	0,0581	0,0673	0,0697	0,0532
0,065	0,0690	0,0630	0,0729	0,0755	0,0576
0,070	0,0743	0,0678	0,0785	0,0813	0,0621
0,075	0,0796	0,0727	0,0842	0,0872	0,0665
0,080	0,0849	0,0775	0,0898	0,0930	0,0710
0,085	0,0902	0,0824	0,0954	0,0988	0,0754
0,090	0,0955	0,0872	0,1010	0,1046	0,0798
0,095	0,1008	0,0921	0,1066	0,1104	0,0843
0,100	0,1061	0,0969	0,1122	0,1162	0,0887
0,105	0,1114	0,1017	0,1178	0,1220	0,0932
0,110	0,1167	0,1066	0,1234	0,1279	0,0976
0,115	0,1220	0,1114	0,1290	0,1337	0,1021
0,120	0,1273	0,1163	0,1346	0,1385	0,1064

Продолжение табл.3

Величина падь- ного зазора (толщина шва), мм	Пределные нормативы расхода припоя H_y , г/см ²				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
0,005	0,0047	0,0045	0,0046	0,0047	0,0050
0,010	0,0094	0,0091	0,0091	0,0094	0,0100
0,015	0,0141	0,0139	0,0136	0,0142	0,0150
0,020	0,0188	0,0185	0,0192	0,0185	0,0206
0,025	0,0235	0,0231	0,0236	0,0240	0,0254
0,030	0,0283	0,0278	0,0284	0,0288	0,0305
0,035	0,0330	0,0324	0,0331	0,0336	0,0356
0,040	0,0377	0,0371	0,0379	0,0385	0,0408
0,045	0,0424	0,0417	0,0427	0,0434	0,0459
0,050	0,0471	0,0464	0,0474	0,0482	0,0510
0,055	0,0518	0,0510	0,0521	0,0530	0,0560
0,060	0,0566	0,0556	0,0569	0,0578	0,0611
0,065	0,0613	0,0603	0,0616	0,0626	0,0662
0,070	0,0660	0,0649	0,0663	0,0674	0,0713
0,075	0,0707	0,0696	0,0711	0,0723	0,0765
0,080	0,0754	0,0742	0,0759	0,0771	0,0816
0,085	0,0801	0,0789	0,0806	0,0819	0,0867
0,090	0,0849	0,0835	0,0853	0,0867	0,0918
0,095	0,0896	0,0881	0,0901	0,0915	0,0968
0,100	0,0943	0,0928	0,0948	0,0963	0,1019
0,105	0,0990	0,0974	0,0995	0,1012	0,1070
0,110	0,1034	0,1021	0,1043	0,1060	0,1122
0,115	0,1081	0,1067	0,1090	0,1108	0,1173
0,120	0,1128	0,1114	0,1138	0,1156	0,1224
0,125	0,1175	0,1160	0,1185	0,1204	0,1274
0,130	0,1120	0,1206	0,1233	0,1252	0,1325
0,135	0,1269	0,1252	0,1280	0,1301	0,1376
0,140	0,1316	0,1299	0,1327	0,1349	0,1427
0,145	0,1363	0,1346	0,1375	0,1398	0,1449
0,150	0,1410	0,1392	0,1423	0,1446	0,1499

Продолжение табл.3

Величина паяльного зазора (толщина шва), мм	Предельные нормативы расхода припоя H_y , г/см ²				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
0,155	0,1462	0,1438	0,1470	0,1494	0,1549
0,160	0,1509	0,1485	0,1517	0,1542	0,1599
0,165	0,1556	0,1531	0,1565	0,1590	0,1649
0,170	0,1603	0,1577	0,1612	0,1638	0,1699
0,175	0,1650	0,1624	0,1659	0,1686	0,1749
0,180	0,1698	0,1671	0,1707	0,1735	0,1799
0,185	0,1745	0,1717	0,1755	0,1783	0,1849
0,190	0,1792	0,1763	0,1802	0,1831	0,1899
0,195	0,1839	0,1810	0,1849	0,1879	0,1949
0,200	0,1886	0,1856	0,1897	0,1927	0,1999
0,205	0,1934	0,1902	0,1944	0,1975	0,2048
0,210	0,1981	0,1948	0,1991	0,2023	0,2098
0,215	0,2028	0,1996	0,2039	0,2072	0,2149
0,220	0,2076	0,2042	0,2087	0,2120	0,2199
0,225	0,2123	0,2088	0,2134	0,2168	0,2249
0,230	0,2170	0,2134	0,2181	0,2217	0,2299
0,235	0,2217	0,2181	0,2229	0,2265	0,2349
0,240	0,2264	0,2227	0,2276	0,2313	0,2399
0,245	0,2311	0,2273	0,2323	0,2361	0,2448
0,250	0,2359	0,2320	0,2371	0,2410	0,2498
0,255	0,2406	0,2367	0,2419	0,2458	0,2548
0,260	0,2453	0,2413	0,2466	0,2506	0,2598
0,265	0,2500	0,2459	0,2513	0,2554	0,2649
0,270	0,2547	0,2506	0,2561	0,2602	0,2699
0,275	0,2594	0,2552	0,2608	0,2650	0,2748
0,280	0,2641	0,2598	0,2655	0,2698	0,2798
0,285	0,2688	0,2644	0,2703	0,2740	0,2848
0,290	0,2736	0,2692	0,2751	0,2795	0,2899
0,295	0,2783	0,2738	0,2798	0,2843	0,2948
0,300	0,2830	0,2784	0,2845	0,2891	0,2998

Величины паяльного зазора (толщина шва) для различных типов паяльных соединений в зависимости от материала паяемых деталей и марки припоя выбираются в соответствии с ГОСТ 19249-73.

7.2.5. При отсутствии норматива расхода припоя на капиллярный участок шва норма расхода H_k , г, определяется по формуле:

$$H_k = \frac{S \cdot h \cdot \gamma \cdot k}{10} \quad (7.4)$$

где S - площадь капиллярного участка шва, см^2 (принимается по данным конструкторской документации);

h - величина паяльного зазора (толщина шва), мм;

γ - плотность припоя, г/см^3 (принимается в соответствии с государственными стандартами или техническими условиями на качество исходного материала).

Плотность припоев серебряных (ГОСТ 19738-74) приведена в приложении 26.

k - коэффициент, учитывающий потери на угар при пайке, равный 1,02 (что соответствует норме потерь - 2% от полезного расхода). Коэффициент установлен опытно-производственным путем.

Величина паяльного зазора (толщина шва) определяется по формуле:

$$h = 0,5 \frac{B_{\max} + B_{\min}}{2} \quad (7.5)$$

где h - расчетная величина паяльного зазора (толщина шва), мм;

$B_{\max}, B_{\min}$ - наибольшее и наименьшее значение зазора между соотнелемыми деталями, мм, ГОСТ 25346-82.

7.2.6. Норма расхода припоя на заполнение фаски H_ϕ , г, и на образование расплива H_p , г, определяется по формулам:

$$H_\phi = \gamma_y \cdot l_\phi \quad (7.6)$$

$$H_p = \gamma_y \cdot l_p \quad (7.7)$$

где N_y - норматив расхода припоя на заполнение фаски и на расплав, г/пог.см;

l_f, l_p - длина фаски или расплава, пог.см.

Нормативы расхода припоя на заполнение фаски приведены в табл.4, на расплав - в табл.5.

Таблица 4

Предельные нормативы расхода припоев на заполнение фаски в граммах на единицу длины фаски

Размер фаски, мм	Предельные нормативы расхода припоя N_y , г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 1,5	ПСр 2	ПСр 2,5	ПСр 3	ПСр 25
0,1 x 45°	0,0005	0,0004	0,0005	0,0005	0,0004
0,2 x 45°	0,0019	0,0018	0,0020	0,0021	0,0016
0,3 x 45°	0,0044	0,0040	0,0046	0,0048	0,0037
0,4 x 45°	0,0078	0,0071	0,0082	0,0085	0,0065
0,5 x 45°	0,0122	0,0111	0,0129	0,0133	0,0102
0,6 x 45°	0,0175	0,0160	0,0185	0,0192	0,0146
0,7 x 45°	0,0238	0,0218	0,0252	0,0261	0,0199
0,8 x 45°	0,0311	0,0284	0,0329	0,0341	0,0261
0,9 x 45°	0,0394	0,0360	0,0417	0,0430	0,0330
1,0 x 45°	0,0486	0,0444	0,0515	0,0533	0,0407

Продолжение табл.4

Размер фаски, мм	Предельные нормативы расхода припоя, N_y , г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
0,1 x 45°	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004
0,2 x 45°	0,0017	0,0017	0,0017	0,0018	0,0018
0,3 x 45°	0,0039	0,0038	0,0039	0,0040	0,0041
0,4 x 45°	0,0069	0,0068	0,0070	0,0071	0,0073
0,5 x 45°	0,0108	0,0106	0,0109	0,0110	0,0115
0,6 x 45°	0,0156	0,0153	0,0157	0,0159	0,0165

Продолжение табл.4

Размер фаски, мм	Пределные нормативы расхода припоя Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
0,7 х 45°	0,0212	0,0209	0,0213	0,0217	0,0225
0,8 х 45°	0,0277	0,0272	0,0278	0,0283	0,0293
0,9 х 45°	0,0350	0,0345	0,0352	0,0358	0,0371
1,0 х 45°	0,0433	0,0426	0,0435	0,0442	0,0458

Таблица 5

Пределные нормативы расхода припоев на образование
расплава в граммах на единицу длины расплава

Величина паяль- ного зазора (толщина шва), мм	Пределные нормативы расхода припоя Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 1,5	ПСр 2	ПСр 2,5	ПСр 3	ПСр 25
До 0,1	0,0175	0,0160	0,0185	0,0192	0,0147
От 0,1 до 0,2	0,0193	0,0177	0,0204	0,0212	0,0162
От 0,2	0,0267	0,0244	0,0282	0,0293	0,0224

Продолжение табл.5

Величина паяль- ного зазора (толщина шва), мм	Пределные нормативы расхода припоя Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
До 0,1	0,0156	0,0153	0,0157	0,0159	0,0165
От 0,1 до 0,2	0,0172	0,0169	0,0173	0,0176	0,0182
От 0,2	0,0238	0,0234	0,0239	0,0243	0,0252

7.2.7. Определение нормы расхода припоя на образование галтели (мениска)

7.2.7.1. Норма расхода припоя на образование галтели (мениска) со стороны подачи припоя H_r , г, определяется по формуле:

$$H_r = H_y \cdot l_r \quad (7.8)$$

где H_y — норматив расхода припоя на образование галтели со стороны подачи припоя, г/пог.см, приведен в табл.6;

l_r — длина галтели, пог.см.

Таблица 6

Предельные нормативы расхода припоя на образование галтели со стороны подачи припоя в граммах на единицу длины галтели

Размер выступа катета, мм	Предельные нормативы расхода припоя, H_y , г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 1,5	ПСр 2	ПСр 2,5	ПСр 3	ПСр 25
до 0,2	0,0073	0,0067	0,0077	0,0080	0,0062
от 0,2 до 0,3	0,0110	0,0101	0,0117	0,0121	0,0092
от 0,3 до 0,4	0,0138	0,0126	0,0146	0,0151	0,0115
от 0,4 до 0,5	0,0166	0,0152	0,0176	0,0182	0,0139
от 0,5 до 0,6	0,0193	0,0177	0,0204	0,0212	0,0162
от 0,6 до 0,7	0,0274	0,0251	0,0290	0,0301	0,0230
от 0,7 до 0,8	0,0304	0,0277	0,0321	0,0333	0,0254
от 0,8 до 0,9	0,0340	0,0311	0,0360	0,0373	0,0285
от 0,9 до 1,0	0,0378	0,0345	0,0399	0,0414	0,0316
от 1,0 до 1,1	0,0414	0,0378	0,0438	0,0454	0,0346
от 1,1 до 1,2	0,0543	0,0493	0,0574	0,0595	0,0454
от 1,2 до 1,3	0,0644	0,0588	0,0681	0,0706	0,0539
от 1,3 до 1,4	0,0745	0,0681	0,0788	0,0817	0,0622
от 1,4 до 1,5	0,0856	0,0782	0,0905	0,0938	0,0716
от 1,5 до 1,6	0,0976	0,0892	0,1032	0,1070	0,0816
от 1,6 до 1,7	0,1096	0,1001	0,1159	0,1201	0,0916

Продолжение табл.6

Размер выступа катета, мм	Предельные нормативы расхода припой Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 1,5	ПСр 2	ПСр 2,5	ПСр 3	ПСр 25
от 1,7 до 1,8	0,1233	0,1127	0,1304	0,1352	0,1032
от 1,8 до 1,9	0,1371	0,1252	0,1450	0,1503	0,1147
от 1,9 до 2,0	0,1528	0,1395	0,1616	0,1675	0,1278
от 2,0	0,1675	0,1530	0,1772	0,1836	0,1401

Продолжение табл.6

Размер выступа катета, мм	Предельные нормативы расхода припой Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
До 0,2	0,0065	0,0064	0,0065	0,0066	0,0069
от 0,2 до 0,3	0,0098	0,0096	0,0099	0,0100	0,0104
от 0,3 до 0,4	0,0122	0,0121	0,0123	0,0125	0,0130
от 0,4 до 0,5	0,0148	0,0145	0,0148	0,0151	0,0156
от 0,5 до 0,6	0,0172	0,0169	0,0173	0,0176	0,0182
от 0,6 до 0,7	0,0244	0,0240	0,0246	0,0250	0,0258
от 0,7 до 0,8	0,0270	0,0266	0,0272	0,0276	0,0286
от 0,8 до 0,9	0,0303	0,0298	0,0304	0,0309	0,0321
от 0,9 до 1,0	0,0336	0,0330	0,0338	0,0343	0,0356
от 1,0 до 1,1	0,0368	0,0362	0,0370	0,0376	0,0390
от 1,1 до 1,2	0,0483	0,0475	0,0485	0,0493	0,0511
от 1,2 до 1,3	0,0573	0,0564	0,0576	0,0585	0,0607
от 1,3 до 1,4	0,0663	0,0652	0,0666	0,0677	0,0702
от 1,4 до 1,5	0,0761	0,0749	0,0765	0,0778	0,0806
от 1,5 до 1,6	0,0868	0,0854	0,0873	0,0887	0,0920
от 1,6 до 1,7	0,0974	0,0959	0,0980	0,0996	0,1032
от 1,7 до 1,8	0,1097	0,1079	0,1103	0,1121	0,1162
от 1,8 до 1,9	0,1220	0,1200	0,1226	0,1246	0,1292

Продолжение табл.6

Размер выступа катета, мм	Предельные нормативы расхода припоя H_y , г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
от 1,9 до 2,0	0,1359	0,1337	0,1366	0,1388	0,1440
от 2,0	0,1490	0,1466	0,1498	0,1522	0,1578

7.2.7.2. Норма расхода припоя на образование галтели со стороны против подачи припоя $H_{гI}$, г, определяется по формуле:

$$H_{гI} = H_y \cdot l_r \cdot K_I \quad (7.9)$$

где H_y - норматив расхода припоя на образование галтели со стороны подачи припоя, г/пог.см;

l_r - длина галтели, пог.см;

K_I - коэффициент, учитывающий расход припоя на образование галтели со стороны против подачи припоя, равный $0,3 \pm 1,0$.

П р и м е ч а н и я:

1. Галтель на стороне детали, противоположной подачи припоя, может образовываться в паяных швах типа ПН-1, ПН-6, ПН-3, ПУ-1, ПУ-2 ГОСТ 19249-73.

2. Коэффициент K_I назначается технологом-разработчиком техпроцесса в зависимости от свойств паяемых материалов, способа пайки, технологического оборудования.

Примеры расчетов норм расхода припоев, содержащих драгоценные металлы, приведены в приложении 27.

7.2.8. Норма расхода припоя на пайку проводов внахлестку H_n , г, определяется по формуле:

$$H_n = H_y \cdot l_n \quad (7.10)$$

где H_y - норматив расхода припоя, г/пог.см (расчитан без учета расхода припоя на облуживание проводов);

l_n - длина участка пайки, пог.см.

Нормативы расхода припоя на пайку проводов внахлестку устанавливаются в зависимости от суммы диаметров проводов и

приведены в табл.7.

П р и м е ч а н и е. Нормы расхода припоя на пайку многожильных проводов определяется опытно-производственным методом.

Расчет норм расхода припоев, содержащих драгоценные металлы, проводится по форме НД-5 приложения 28.

Таблица 7

Предельные нормативы расхода припоев на пайку проводов в соединениях внахлестку в граммах на единицу длины нахлестки

Сумма диаметров проводов, мм	Предельные нормативы расхода припоя Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 1,5	ПСр 2	ПСр 2,5	ПСр 3	ПСр 25
0,2	0,0035	0,0032	0,0037	0,0038	0,0029
0,3	0,0040	0,0037	0,0042	0,0044	0,0034
0,4	0,0047	0,0043	0,0050	0,0052	0,0040
0,5	0,0056	0,0052	0,0060	0,0062	0,0047
0,6	0,0068	0,0062	0,0071	0,0074	0,0056
0,7	0,0079	0,0072	0,0084	0,0087	0,0066
0,8	0,0091	0,0083	0,0096	0,0100	0,0076
0,9	0,0105	0,0096	0,0111	0,0115	0,0088
1,0	0,0120	0,0109	0,0126	0,0131	0,0100
1,1	0,0139	0,0127	0,0147	0,0152	0,0116
1,2	0,0154	0,0141	0,0163	0,0169	0,0129
1,3	0,0173	0,0158	0,0183	0,0190	0,0145
1,4	0,0197	0,0180	0,0208	0,0216	0,0165
1,5	0,0203	0,0186	0,0215	0,0223	0,0170
1,6	0,0216	0,0197	0,0229	0,0237	0,0181
1,7	0,0237	0,0217	0,0251	0,0260	0,0198
1,8	0,0259	0,0237	0,0274	0,0284	0,0217
1,9	0,0281	0,0257	0,0297	0,0308	0,0235
2,0	0,0299	0,0273	0,0316	0,0328	0,0250
2,1	0,0312	0,0285	0,0330	0,0342	0,0261
2,2	0,0329	0,0301	0,0348	0,0361	0,0275
2,3	0,0355	0,0324	0,0375	0,0389	0,0297

Продолжение табл.7

Сумма диаметров проводов, мм	Предельные нормативы расхода припоя Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 1,5	ПСр 2	ПСр 2,5	ПСр 3	ПСр 25
2,4	0,0373	0,0341	0,0395	0,0409	0,0312
2,5	0,0390	0,0357	0,0413	0,0428	0,0327
2,6	0,0408	0,0372	0,0431	0,0447	0,0341
2,7	0,0424	0,0387	0,0449	0,0465	0,0355
2,8	0,0451	0,0412	0,0477	0,0494	0,0377
2,9	0,0471	0,0430	0,0498	0,0516	0,0394
3,0	0,0490	0,0448	0,0519	0,0538	0,0410

Продолжение табл.7

Сумма диаметров проводов, мм	Предельные нормативы расхода припоя Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
0,2	0,0031	0,0030	0,0031	0,0031	0,0033
0,3	0,0036	0,0035	0,0036	0,0036	0,0038
0,4	0,0042	0,0042	0,0042	0,0043	0,0045
0,5	0,0050	0,0049	0,0050	0,0051	0,0053
0,6	0,0060	0,0059	0,0060	0,0061	0,0064
0,7	0,0070	0,0069	0,0071	0,0072	0,0075
0,8	0,0081	0,0080	0,0082	0,0083	0,0086
0,9	0,0093	0,0092	0,0094	0,0095	0,0099
1,0	0,0106	0,0104	0,0107	0,0108	0,0113
1,1	0,0123	0,0121	0,0124	0,0126	0,0131
1,2	0,0137	0,0135	0,0138	0,0140	0,0145
1,3	0,0154	0,0152	0,0155	0,0157	0,0163
1,4	0,0175	0,0172	0,0176	0,0179	0,0186
1,5	0,0181	0,0178	0,0182	0,0185	0,0192
1,6	0,0192	0,0189	0,0193	0,0196	0,0204

Продолжение табл.7

Сумма диаметров проводов, мм	Предельные нормативы расхода припоя Ну, г/пог.см				
	М а т е р и а л				
	ПСр 40	ПСр 45	ПСр 50	ПСр 65	ПСр 70
1,7	0,0211	0,0208	0,0212	0,0216	0,0224
1,8	0,0230	0,0227	0,0232	0,0235	0,0244
1,9	0,0250	0,0246	0,0251	0,0255	0,0265
2,0	0,0266	0,0262	0,0268	0,0272	0,0282
2,1	0,0277	0,0273	0,0279	0,0283	0,0294
2,2	0,0293	0,0288	0,0294	0,0299	0,0310
2,3	0,0316	0,0310	0,0317	0,0322	0,0334
2,4	0,0332	0,0326	0,0334	0,0339	0,0352
2,5	0,0347	0,0342	0,0349	0,0355	0,0368
2,6	0,0363	0,0357	0,0365	0,0370	0,0384
2,7	0,0377	0,0371	0,0379	0,0385	0,0400
2,8	0,0401	0,0394	0,0404	0,0409	0,0425
2,9	0,0419	0,0412	0,0421	0,0428	0,0444
3,0	0,0436	0,0429	0,0439	0,0446	0,0462

7.3. Нормирование расхода драгоценных металлов на гальванические покрытия

7.3.1. При гальванических покрытиях драгоценные металлы расходуются в виде металлов для анодов и солей при приготовлении и корректировке электролитов. Рекомендуемое соотношение расхода драгоценного металла в виде анодов и солей при серебрении 85% и 15% соответственно.

В табл.8 приведены некоторые справочные данные о применяемых при гальванических покрытиях солях драгоценных металлов. Нормы расхода драгоценных металлов на гальванические покрытия устанавливаются в граммах металла на единицу продукции (г/изделие).

Таблица 6

Соли и кислоты металлов, применяемых
для гальванических покрытий

Наименование		Нормативно-технические документы	Химическая формула	Молекулярная масса	Марка	Количество соли, эквивалентная 1 г металла	Количество металла в 1 г соли
металла	соли или кислоты						
Серебро, ГОСТ 6836-80	Серебро-азотнокислое	ГОСТ 1277-75, ТУ 48-1-700-76	AgNO_3	169,87	ч	1,575	0,635
Палладий, ГОСТ 13462-79	Палладий-двухлористый	ТУ 6-09-2225-84	PdCl_2	177,30	ч	1,667	0,59
	Палладий-двухлористый водный	ТУ 6-09-2225-84	$\text{PdCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	213,3	ч	2,004	0,499

7.3.2. Норма расхода драгоценного металла на гальваническое покрытие (г) определяется как сумма чистой массы покрытия и затрат на безвозвратные потери и возвратные отходы, отнесенные к чистой массе покрытия в соответствии с предельно допустимыми нормативами потерь и величиной отходов:

$$H = g_0 \left(1 + \frac{\alpha_{\text{пот}}}{100} + \frac{\alpha_{\text{отх}}}{100} \right), \quad (7.11)$$

где g_0 — чистая масса покрытия детали, г;
 $\alpha_{\text{пот}}, \alpha_{\text{отх}}$ — соответственно безвозвратные потери и возвратные отходы, в % от чистой массы покрытия.

7.3.3. Чистая масса покрытия деталями определяется по формуле:

$$g_0 = 10^{-4} \cdot S \cdot h \cdot \gamma, \quad (7.12)$$

где S - поверхность покрытия, см²;
 h - средняя толщина покрытия, мкм;
 γ - плотность драгоценного металла, г/см³.

При измерении поверхности покрытия в квадратных дециметрах формула 7.12 примет вид:

$$g_0 = 10^{-2} \cdot S \cdot h \cdot \gamma \quad (7.13)$$

В приложении 29 приведена таблица удельных норм расхода серебра на гальванические покрытия (в граммах на единицу площади в зависимости от толщины покрытия).

7.3.4. Обозначение покрытий производить согласно ГОСТ 9.306-85 и ОСТ 4 ГО.014.000. Ряд толщин покрытий приведен в табл.9.

Таблица 9

Металлические покрытия	Ряд толщин покрытия (мкм)
Серебро	0,5; 1,0; 2,0; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0
Палладий	0,1; 0,25; 0,5; 1,0; 2,0; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0

Максимальная толщина должна быть не более значения, через одну числовую величину за установленным минимальным.

П р и м е ч а н и е. Для покрытий драгоценными металлами толщину более 12 мкм принимают кратной 3, а толщину более 24 мкм принимают кратной 6.

Для расчета чистой массы покрытия берется толщина, средняя между минимальной и максимальной толщинами

$$h_{cp} = \frac{h_{min} + h_{max}}{2} \quad (7.14)$$

7.3.5. Расчет площади поверхности детали, покрываемой драгоценными металлами, производится отделом главного конструктора организации-разработчика (или отделом главного конструктора организации-изготовителя в случае принятия документации без расчета площади поверхности покрытия) по средним размерам чертежа с учетом половины смещения плюсового или минусового допуска и по номинальному размеру при симметричных допусках.

7.3.6. При необходимости, к нормам расхода на гальваническое покрытие должен быть приложен чертеж детали, подвергаемой покрытию, выполненный в соответствии с ЕСКД, и расчет поверхности покрытия.

7.3.7. Возвратными отходами являются драгоценные металлы, осевшие в процессе покрытия на подвесных приспособлениях - монтажной проволоке, штанге, зажимных пинцетах, металлических деталях корзин, колокольчиков и барабанов, припуск на электрополировку, корольки от анализов электролитов и деталей, а также осадки, получаемые при фильтрации электролитов, содержащих драгоценные металлы.

7.3.8. Безвозвратные потери при гальванических покрытиях драгоценными металлами возникают:

при фильтрации электролитов, отборе проб и других работах с растворами, содержащими драгоценные металлы;

вследствие уноса электролита в вытяжную вентиляцию как с "зеркала" ванны, так и с поверхности деталей при выгрузке их из ванны;

вследствие уноса электролита деталями сложной конфигурации за счет попадания растворов в полости деталей.

7.3.9. Для снижения безвозвратных потерь за счет уноса необходимо обеспечить установление фильтров в тросах и промывку деталей после покрытия в ваннах с непроточной водой. В зависимости от количества промываемых деталей ставят 2-4 ванны-уловителя.

Концентрация драгоценных металлов в последней ванне-уловителе не должна превышать при серебрении 0,3 г/л.

7.3.10. Нормативы возвратных отходов и безвозвратных потерь при гальванических покрытиях драгоценными металлами устанавливаются на основании обработки статистических данных с учетом запланированных оргтехмероприятий, направленных на экономию драгоценных металлов. Предельные нормативы безвозвратных потерь и возвратных отходов при гальванических покрытиях (в % к чистой массе) приведены в табл. 10.

Таблица 10

Вид покрытия	Безвозвратные потери	Возвратные отходы
Серебряное	1,0	2,0
Палладированное	1,0	2,0

П р и м е ч а н и е. При серебрении проводов в мелко-стеклянном исполнении с дисковыми впамями предельный норматив возвратных отходов допускается до 13%, при серебрении разъемов - до 7,5%.

7.3.11. В случае использования возвратных отходов самими предприятиями для корректировки состава электролита в ванне величина используемых возвратных отходов в норму расхода не включается.

7.3.12. Расчет норм расхода драгоценных металлов на гальванические покрытия проводится по форме НД-6 (приложение 30).

7.3.13. Потребность в анодах и солях, содержащих драгоценные металлы, на запуск новых ванн и неснижаемый запас рассчитывается самостоятельно и в нормах расхода на единицу изделия не учитывается.

7.3.14. Размеры анодов выбираются, исходя из габаритных размеров ванн и количества анодных штанг:

на серебряные аноды - ГОСТ 25474-82;

на палладиевые аноды - ГОСТ 24718-81.

7.3.15. Потребность в анодах на запуск новой ванны определяется по формуле:

$$A = K \cdot S \cdot h_a \cdot n \cdot \gamma \quad (7.15)$$

где A - масса анодов, одновременно загружаемых в ванну, г;
 S - площадь рабочей поверхности анода, см²;
 h_a - толщина анода, см;
 n - количество анодов, одновременно загружаемых в ванну, шт.;
 γ - плотность драгметалла анода, г/см³;
 K - коэффициент, зависящий от расположения анодов.
 При центральном расположении анодов $K = 0,5$,
 а при расположении у стенок $K = 0,8$.

7.3.16. Площадь рабочей поверхности анодов определяется, исходя из площади поверхности, подлежащей одновременному покрытию, и соотношения анодной и катодной площадей.

7.3.17. При одних и тех же размерах анодов рабочая (активная) поверхность их может быть различной в зависимости от расположения анодов в ванне. При центральном расположении анодов обе их стороны активны и рабочая поверхность анодов S принимается равной

$$S = 2 \cdot l_a \cdot B_a, \quad (7.16)$$

где l_a - длина анода, см;
 B_a - ширина анода, см.

При расположении анодов у стенок ванны стороны их, обращенные к стенкам, работают частично, и в этом случае рабочая поверхность принимается равной

$$S = 1,25 \cdot l_a \cdot B_a \quad (7.17)$$

7.3.18. Количество анодов, необходимое для запуска новых ванн, определяется из максимальной поверхности изделий, одновременно загружаемых в ванну, заданного соотношением анодной и катодной поверхностей.

При соотношении анодной и катодной поверхностей $I : I$ количество анодов n определяется

$$n = \frac{S_{\max}}{S} \quad (7.18)$$

где S_{max} - максимальная поверхность изделий, одновременно загружаемых в ванну, см^2 ;
 S - рабочая поверхность одного анода, см^2 .

7.3.19. Потребность в солях, содержащих драгоценные металлы, на запуск новой ванны определяется по формуле:

$$Q_c = M \cdot V_3 \cdot n, \quad (7.19)$$

где Q_c - масса соли, одновременно загружаемой в ванну, г;
 M - концентрации соли в электролите (согласно утвержденному технологическому процессу), г/л;
 V_3 - объем электролита (л) в ванне, который равен:

$$V = K_b \cdot V_b, \quad (7.20)$$

где V_b - объем ванны;
 K_b - коэффициент заполнения ванны, $K_b = 0,7-0,9$;
 n - количество ванн, шт.

7.3.20. Неснижаемый запас драгоценного металла в гальванических ваннах представляет собой планируемое его количество (в чистом металле), содержащееся в электролитах и анодах и находящееся в ваннах по состоянию на 31 декабря планируемого года.

Неснижаемый запас предназначен для обеспечения бесперебойной работы гальванических ванн в условиях серийного и массового производства, а также при проведении НИОКР, срок выполнения которых более одного года.

Количество драгоценного металла, необходимого для неснижаемого запаса, учитывается в общей потребности сверх той, которая оправдана для непосредственного выполнения годового объема работ.

7.3.21. Потребность в анодах из драгоценного металла на неснижаемый запас определяется по формуле (7.15), приведенной в п.7.3.15 с той разницей, что на неснижаемый запас толщина анодов принимается минимальной:

по серебру - 0,1 см.

7.3.22. Потребность в солях, содержащих драгоценные металлы, на неснижаемый запас в ванне определяется по формуле (7.19), приведенной в п.7.3.19, концентрация при этом прини-

метод минимальной.

7.3.23. Минимальные концентрации электролитов (по металлу), разрешенные к использованию при расчете потребности драгоценного металла для неснижаемого запаса гальванических ванн по ГОСТ 9.305-84.

7.3.24. Величину неснижаемого запаса определяют в такой последовательности:

исходя из данных конструкторской и технологической документации, определяют площадь поверхности, подлежащей покрытию, и отношение анодной площади к катодной;

определяют площадь рабочей поверхности одного анода и количество анодов, необходимое для покрытия;

устанавливают минимальную толщину анодов и коэффициент, зависящий от расположения анодов;

определяют массу драгоценного металла в анодах и в электролитах;

устанавливают минимальную концентрацию драгоценного металла в электролите;

определяют необходимый объем электролита.

7.3.25. Примеры расчетов норм расхода драгоценных металлов на гальванические покрытия и определение неснижаемого запаса приведены в приложении 31.

7.4. Н о р м и р о в а н и е р а с х о д а д р а г о ц е н н ы х м е т а л л о в п р и а к т и в а ц и и п л а т п е ч а т н о г о м о н т а ж а

7.4.1. Норма расхода соли драгоценного металла H , г, рассчитывается по формуле:

$$H = S \cdot H_y, \quad (7.21)$$

где S - площадь платы печатного монтажа, m^2 , рассчитывается по данным конструкторской документации с учетом припусков по периметру платы, установленных технологической документацией, исходя из поверхности платы с двух сторон;

H_y - удельный расход соли драгоценного металла на покрытие платы печатного монтажа $г/м^2$.

7.4.2. Норматив возвратных отходов драгоценного металла при активации плат печатного монтажа составляет 5-10% от нормы расхода.

7.4.3. Удельный расход двухлористого палладия на активацию плат печатного монтажа определяется в соответствии с табл.11.

Таблица 11

Наименование соли драгоценного металла	Вид покрытия	Удельный расход соли на покрытие, г/м ²
Палладий двухлористый	Активация плат печатного монтажа	0,18-0,25

П р и м е ч а н и е. Максимальная норма расхода двухлористого палладия на активацию 1 м² плат печатного монтажа для существующих методов с повышенной плотностью проводящего рисунка и диаметром отверстий от 0,8 до 1,2 мм допустима в пределах 0,25 г/м².

7.4.4. В табл.12 представлены варианты растворов на удельные нормы расхода химикатов для активации 1 м² поверхности печатных плат.

Таблица 12

Удельные нормы расхода химикатов для активации 1 м² поверхности печатных плат по ОСТ 4.050-010-80

Операция и переходы	Материал	Нормативно-технические документы	Содержание компонентов	Удельная норма г/м ²
Активировать	1 раствор Палладий двухлористый	ТУ 6-09-2025-84	0,8-1,0 г/л	0,18-0,25
	Кислота соляная	ГОСТ 3118-77	1-2 мл/л	0,5

Продолжение табл.12

Опера- ция и пере- ходы	Материал	Нормативно-техни- ческие документы	Содержание компонентов	Удельная норма г/м ²
	II раствор Палладий двухлори- стый	ТУ 6-09-2025-84	0,8-1,0 г/л	0,17
	Олово двухлори- стое 2-водное	ГОСТ 36-78	40-45 г/л	20
	Кислота соляная	ГОСТ 3118-77	75-80 г/л	20
	Калий хлористый	ГОСТ 4234-77	140-150 г/л	35
	Натрий хлористый	ГОСТ 4233-77	115-120 г/л	25
	III раствор Палладий двухлори- стый	ТУ 6-09-2025-84	0,5 г/л	0,15-0,20
	Олово двухлори- стое 2-водное	ГОСТ 36-78	40-60 г/л	10
	Кислота соляная	ГОСТ 3118-77	40 мл/л	10
	Кислота серная	ГОСТ 4204-77	50 мл/л	13
	IV раствор Палладий двухлори- стый	ТУ 6-09-2025-84	0,8-1,0 г/л	0,17
	Олово четырёхло- ристое 5-водное	ТУ 6-09-2025-84	8-8,5 г/л	2

Продолжение табл.12

Опера- ция и пере- ходы	Материал	Нормативно-техни- ческие документы	Содержание компонентов	Удельная норма г/м ²
	Кислота соляная γ -1,19	ГОСТ 3118-77	45-50 г/л	15
	Натрий хлористый	ГОСТ 4233-77	170-175 г/л	35
	Олово двухлори- стое 2-водное	ГОСТ 36-78	55-60 г/л	25

7.4.5. Расчет норм расхода драгоценных металлов при активации плат печатного монтажа проводится по форме НД-7 согласно приложению 32.

7.4.6. Примеры расчета норм расхода драгоценных металлов при активации плат печатного монтажа приведены в приложении 33.

ФОРМА РАСТЕНИЯ ПОСЛЕ РАСТВОРА ДРОЖЖЕВЫХ МЕТАЛЛОВ ПРИ
МЕХАНИЧЕСКОМ ОБРАБОТКЕ ЛИСТОВ, ПОЛОС, ЛЕНТ
(форма НД-3, последующие листы)

(22) (23) (24) (25) (26) (27)

Doc Doc Doc Doc Doc Doc

Наименование организации, разработавшей нормы

(38)

Листов

(32) (33) (34) (35) (36)

Расчет нормы расхода драгоценных металлов при металлической обработке листов, полос, лист																										
Драгоценный металл (сплав)			Деталь			Из листов			Весь материал			Потери при обработке			Потери при переработке			Потери при переработке								
Итого	в т.ч.	в т.ч.	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса						
5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
30	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20

УКАЗАНИЕ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-3

Графы формы НД-3 заполняются следующим образом:

в графе 2 указывается трехзначный код из отраслевого классификатора предприятий, учреждений и организаций (ОКПО);

в графе 4 указывается пятизначный код из отраслевого раздела общесоюзного классификатора (ОКП);

в графе 5 указывается наименование драгоценного металла (сплава) в соответствии с данными конструкторской документации;

в графе 6 указывается марка драгоценного металла в соответствии с ГОСТ или ТУ;

в графе 7 и 8 указываются номера ГОСТа или ТУ на марку указанного драгоценного металла и на сортament;

в графе 9 указываются размеры листа, полосы, ленты (толщина, ширина, длина);

в графе 10 указывается масса листа, полосы, ленты в соответствии с государственными стандартами или техническими условиями;

в графе 11 указывается наименование детали в соответствии с основной надписью чертежа данной детали;

в графе 12 указывается обозначение детали согласно данным конструкторской документации;

в графе 13 указывается количество деталей в изделии в соответствии с конструкторской документацией;

в графе 14 указывается полезный расход драгоценного металла на деталь, определяемый согласно порядку, изложенному в п. 7.1.2;

в графе 15 указывается количество деталей из листа, определяемое согласно карте раскроя;

в графе 16 указывается полезный расход листа

[14] x [15]

в графе 17 указывается полезный расход драгоценного металла на деталь [10]

[15]

в графе 18 указывается площадь среза заготовки, определя-

емая на основании чертежа. Площадь равна произведению длины реза на толщину материала;

в графе 19 указывается норматив безвозвратных потерь при резке и штамповке;

в графе 20 указывается масса безвозвратных потерь при резке и штамповке деталей

$$[18] \times [19]$$

в графе 21 указывается норматив безвозвратных потерь при механической обработке деталей;

в графе 22 указывается масса безвозвратных потерь при механической обработке детали

$$[22] \times [\text{массу снятой стружки}]$$

в графе 23 указывается общая масса безвозвратных потерь

$$[20] + [22]$$

в графе 24^{*} указывается масса вторично используемого драгоценного металла из листа, переплавляемая на данном предприятии;

в графе 25^{*} указывается норматив безвозвратных потерь при переплавке отходов, установленный данному предприятию;

в графе 26^{*} указывается масса безвозвратных потерь при переплавке отходов $[24] \times [25]$

100

в графе 27 указываются общие потери на деталь с учётом переплавки отходов $[23] + [26]$

в графе 28 указываются возвратные отходы на деталь

$$[17] - [14] - [24] - [27] + [26]$$

в графе 29 указывается норма расхода драгоценных металлов на деталь $[14] + [27] + [28]$

* Для предприятий, не переплавляющих драгоценные металлы, графы 24, 25, 26 не заполняются

в графе 30 указывается норма расхода драгоценного металла на изделие $[29]$ х $[13]$

в графе 31 указывается коэффициент использования драгоценного металла $\frac{[14]}{[29]}$

графы 32-44 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

Приложение 2
Обязательное
форма ИД-2

Согласовано Главный технолог		Акт № определения и провер- ки фактического рас- хода драгоценных ме- таллов опытным методом		Утверждаю Гл. инженер							
Дата проверки " " 19 г.											
Цель проверки (I)											
Предмет проверки (2)											
Проверяемый материал (3)				Инвентарный номер техпроцесса (4)							
				Дата утверждения (5)							
Технологическое оборудование и приспособление (6)				Исполнители: (7)							
Наименование и способ из- мерения (8)											
Резуль- таты измере- ний (9)	Едини- ца из- мере- ния (10) г	Номер измерения									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Средний расход (II)											
Средневзвешенный расход (I2)											
Члены комиссии		Должность Фамилия Подпись									

УКАЗАНИЯ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-2

Графы формы заполняются следующим образом:

в графе 2 указывается наименование и обозначение проверяемого изделия;

в графе 3 указывается наименование, ГОСТ проверяемого материала;

в графах 4-5 указывается инвентарный номер техпроцесса, согласно которому проводится проверки и дата его утверждения;

в графе 6 указывается наименование модели, типа оборудования или приспособления, применяемого в данном технологическом процессе;

в графе 8 указывается наименование проводимого измерения, способ измерения расхода драгоценного материала и измерительный инструмент;

в графе 9 указываются результаты каждого измерения.

Примечание. При изготовлении деталей небольшими партиями допускается уменьшать количество измерений в пределах, обеспечивающих получение точных результатов проверки;

в графе 10 указывается единица измерения драгоценного материала;

в графе 11 указывается средний расход драгоценного металла, определяемого делением суммы результатов измерений на число измерений;

в графе 12 указывается средневзвешенная норма расхода, рассчитываемая следующим образом;

рассчитывается среднее отклонение, равное разнице между максимальным и минимальным результатами измерений, деленному на 4;

определяется максимальный и минимальный пределы средневзвешенной нормы. Максимальный предел равен сумме средней нормы расхода и среднего отклонения. Минимальный предел равен разнице средней нормы расхода и среднего отклонения;

делится сумма средних результатов измерений, находящихся в максимальном и минимальном пределах на число указанных измерений.

Определение фактического расхода драгоценных металлов опытным методом производится следующим образом.

Допустим, требуется определить норму расхода серебра Ср 999,9 при гальваническом покрытии контактов.

Проведено 10 измерений способом взвешивания контактов после проведения гальванического покрытия. Результаты измерений (разница между весом контакта до и после гальванопокрытия) составили в граммах: 0,0153; 0,0185; 0,0146; 0,0140; 0,0133; 0,0153; 0,0154; 0,0167; 0,0146; 0,0148.

На основании результатов измерений рассчитываем средний расход

$$\frac{0,0153+0,0185+0,0146+0,0140+0,0133+0,0153+0,0154+0,0167+0,0146+0,0148}{10}$$

$$\frac{+0,0146+0,0148}{10} = 0,0152$$

Рассчитываем среднее отклонение расхода

$$\frac{0,0185-0,0133}{4} = 0,0013$$

Максимальный предел средневзвешенной нормы составляет:

$$0,0152 + 0,0013 = 0,0165.$$

Минимальный предел средневзвешенной нормы составляет:

$$0,0152 - 0,0013 = 0,0139$$

Средневзвешенная норма равна

$$\frac{0,0153+0,0146+0,0140+0,0153+0,0154+0,0146+0,0148}{7} = 0,0149$$

ФОРМА СВОДНЫХ НОРМ РАСХОДА ДЕТАЛЕЙ
МЕТАЛЛОВ НА 19__ ГОД
(форма №1-1, последующие листы)

Сводные нормы расхода драгоценных металлов на 19__ год																		
Наименование, обозначение	Код по ОКД	Драгметалл		Код на изделие за металл	Нормы расхода, г													
		Наименование	Марка		Уточнения на технику 19__ г. в металле													
3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
																		Всего, г
50	20	30	15	15	25	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
														</				

УКАЗАНИЕ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-1

Графы формы НД-1 заполняются следующим образом:

в графе 2 указывается трехзначный код из отраслевого классификатора предприятий, учреждений и организаций, разработанного ЦНИИАтоминформом;

в графе 3 указывается наименование, обозначение изделия в соответствии с основной надписью чертежа данного изделия;

в графе 4 указывается пятизначный код из отраслевого раздела общесоюзного классификатора (ОКП);

в графе 5 указывается наименование драгоценного металла в соответствии с конструкторской документацией;

в графе 6 указывается марка драгоценного металла в соответствии с конструкторской документацией;

в графе 7 указывается профиль и размер драгоценного металла в соответствии с технологической документацией;

в графе 8 указывается среднефактический расход драгоценного металла на изделие за истекший год на основании отчетных данных подразделений-изготовителей (потребителей) и данных бухгалтерского учета.

П р и м е ч а н и е . Для многономенклатурного производства, по согласованию с ГУ по подчиненности предприятия, допускается графу 8 не заполнять;

в графах 9-12 указывается утвержденная на текущий год норма расхода драгоценных металлов в массе драгоценного металла всего, в том числе полезный расход, возвратные отходы, безвозвратные потери;

в графах 13-16 указывается норма расхода драгоценных металлов на планируемый год в массе сплава всего, в том числе полезный расход, возвратные расходы, безвозвратные потери;

в графах 17-20 указывается норма расхода драгоценных металлов на планируемый год в массе драгоценного металла всего, в том числе полезный расход, возвратные отходы, безвозвратные потери;

графы 21-32 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

П р и м е ч а н и я :

1. По каждому наименованию изделия должны быть подведены итоги расхода по видам драгоценных металлов;

2. По азотнокислороду серебру для вжигания, склеивания токопроводящими клеями, контактного серебрения, активации плат печатного монтажа, из пластмасс, покрытий итог по нормам расхода подводится в массе сплава по графам 13-16;

3. Соли драгоценных металлов для гальванических покрытий переводятся в чистый металл;

4. Код по ОКПО и ОКП здесь и во всех формах необходимо проставлять только при обработке форм на ЭВМ;

5. Для удобства работы с формами предприятиям разрешается, при необходимости, изменять размеры граф в пределах установленного формата.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Справочное

НОМЕНКЛАТУРА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

Наименование материала	Наименование	Материал	
		Нормативно-технические документы	
		на сортамент	на качество
1. Серебро и его сплавы, в том числе: по маркам, профилям и размерам	Серебро и его сплавы, в том числе: листы и полосы проволока	ГОСТ 7221-80 ГОСТ 7222-75	ГОСТ 6836-80 ГОСТ 6836-80 ТУ 48-1-700-76 ГОСТ 1277-75 ТУ6-09-2025-84
2. Серебро азотнокислое			
3. Палладий двухлористый			

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Обязательное

Форма НД-8

Этикетка к альбому подетальных норм
расхода драгоценных металлов

Шифр предприятия (1)	10	АЛЬБОМ ПОДЕТАЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ на 19 __ г.	110
50			
		50	
	10	Номер альбома (2)	
	10	Экземпляр (3)	
140			

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Обязательное

Форма НД-9

**Титульный лист к альбому подетальных
норм расхода драгоценных металлов**

УТВЕРЖДАЮ

Гл. инженер

**АЛЬБОМ
ПОДЕТАЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА
ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ
на 19 г.**

Гл. технолог

Начальник БМН

Формат А4

форма ИД-10

Содержание и альбому подгальных норм расхода
драгоценных металлов

СОДЕРЖАНИЕ										27		01	
										Лист (1)		Листов (2)	
Наименование драгоценных металлов и их солей													
Наименование, обозначение изделия (3)	Золото	Серебро	Платина	Палладий	Двуокись палладия	Азотно-кислородное серебро	Иридий	Рутений	Трихлористый родий				
Номер листа (4)													
62	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	01	01

Формат А4

УКАЗАНИЯ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-10

Графы формы НД-10 заполняются следующим образом:

в графе 3 указывается наименование и обозначение изделия;

в графе 4 указывается номер страницы альбома, где произведен расчёт подетальной нормы соответствующего драгоценного металла.

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

Обязательное

Форма НД-11

Этикетка к альбому сводных норм
расхода драгоценных металлов

Шифр организации (1)	□			
50				
АЛЬБОМ СВОДНЫХ НОРМ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ на 19 г.				
		50		110
		10		
		10		

ПРИЛОЖЕНИЕ 9

Обязательное

Форма НД-12

Титульный лист к альбому сводных норм
расхода драгоценных металлов

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации

(И. У.) _____

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации

АЛЬБОМ
СВОДНЫХ НОРМ РАСХОДА
ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ
на 19 ____ г.

Главный инженер
предприятия _____

Главный технолог

Начальник БМН

Формат А4

Форма ИД-13

Содержание к альбому сводных норм расхода
драгоценных металлов

СОДЕРЖАНИЕ				Лист (1)		Листов (2)		Номер листа (4)
Наименование изделия (3)	Номер листа (4)	Наименование изделия (3)	Номер листа (4)					
I45	50	I45	55					

ПРИЛОЖЕНИЕ 10
Обязательное

Формат А3

ПРИЛОЖЕНИЕ II

Обязательное

Форма НД-22

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Номер альбома	Лист
		Листов
<u>Блок 4С изделия "А"</u> - гальваническое серебрение В конструкции блока 4С применяются экраны из нержавеющей стали с серебряным покрытием для обеспечения низкого коэффициента черноты и поддержания температурного режима. Оптимальная технология изготовления и применяемые материалы прошли весь комплекс испытаний. <u>Жгуты изделия "Б"</u> - пайка припоями Пср 1,5; Пср 2,5; Пср 3; Пср-40; Пср-72. При изготовлении жгутов изделия "Б" распайка наконечников и штепсельных разъемов различных конструкций на соответствующие провода и кабели осуществляется перечисленными припоями в зависимости от температуры работы и видов паяемых разъемов и кабелей. Для наконечников, перемычек, переходников, также применяемых в кабелях, применяется гальваническое серебрение (Ср 999,9). Необходимость применения драгоценных металлов при изготовлении и надежность работы жгутов изделия "Б" подтверждены комплексом испытаний. <u>Экраны изделия "В"</u> - пайка припоем Пср-40. Припой выбран из-за содержания в нем кадмия, который неработоспособен в чистом виде по температурным параметрам. Количество припоя в представленных нормах полностью соответствует расходу при изготовлении экранов изделия "В",		

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Номер альбома	Лист
		Листов
что подтверждено проверкой фактического расхода опытным методом (акт от 27.02.85 № 27).		

(фамилия, подпись)

(фамилия, подпись)

ПРИЛОЖЕНИЕ 12

Обязательное

Форма НД-20

Титульный лист к ведомости изменений
сводных норм расхода драгоценных
металлов

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации
_____ (ГУ, У)

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководи-
теля организации

ВЕДОМОСТЬ
ИЗМЕНЕНИЙ СВОДНЫХ НОРМ РАСХОДА
ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ
на 19 г.

Главный инженер
предприятия

Главный технолог

Начальник БМН

70										Форма ИД-21 (первый лист)					
Шифр предприятия (1)		Техническое обоснование изменения сводных норм расхода драгоценных металлов													
Код по ОКПО (2)										на 19 г.					
		(по организации)													
Наименование, обозначение изделия	Драгоценный металл	Наимено- вание	Мар- ка	Про- филь и раз- ме- ры	Норма рас- хода, г		Результаты изменения нормы рас- хода, г		Причина изменения нормы расхода. Най- менование, номер и дата выпуска доку- мента, подтвержде- ние изменения нормы						
					утвер- жден- ная 19 г.	пла- ниру- емая на 19 г.	Соче- тание	Уве- личе- ние							
3	4	5	6	7	8	9	10			II					
50	30	25	25	25	25	25	25			57					
(12)	(13)	(14)	(15)	(16)	(17)	Наименование орга- низации, разработа- вшей нормы (18)			Составил	Проверил	(19)	(20)	(21)	(22)	(23)

ПРИЛОЖЕНИЕ 13
Обязательное

Форма НД-21 (последующие листы)												
Техническое обоснование изменения сводных норм расхода драгоценных металлов на 19__ г. (по организации)												
Наименование, обозначение изделия	Драгоценный металл			Норма рас- хода, г		Результаты изменения нор- мы расхода, г		Причина измене- ния нормы расхо- да. Наименование, номер и дата вы- пуска докумен- та, подтвержда- ющего изменение норм				
	Наиме- нова- ние	Мар- ка	Про- филь и раз- меры	утвер- жден- ная на 19__ г.	7	8	9	10	11			
3	4	5	6	25	25	25	25	25	57			
50	30	25	25	25	25	25	25	25	57			
(12)	(13)	(14)	(15)	(16)	(17)	Наименование орга- низации, разрабо- тавшей нормы (18)		Сметы Проверки	(19)	(20)	(21)	(22)

УКАЗАНИЯ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-21

Графы формы НД-21 заполняются следующим образом:

в графе 2 указывается трехзначный код из отраслевого классификатора предприятий, учреждений и организаций, разработанного ЦНИИатоминформом;

в графе 3 указывается наименование, обозначение изделия в соответствии с основной подписью чертежа данного изделия;

в графе 4 указывается наименование драгоценного металла в соответствии с конструкторской документацией;

в графе 5 указывается марка драгоценного металла в соответствии с конструкторской документацией;

в графе 6 указывается профиль и размер драгоценного металла в соответствии с конструкторской документацией;

в графе 7 указывается утвержденная норма расхода драгоценного металла на текущий год;

в графе 8 указывается сводная норма расхода драгоценного металла на планируемый год;

графы 9, 10: [8] - [7] ;

в графе II дается объяснение технических причин изменения нормы, наименования, номер и дата выпуска документа, подтверждающего изменения нормы;

графы 12-23 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

ПРИЛОЖЕНИЕ 14

Обязательное

Форма НД-15

Титульный лист к разрешению на
применение драгоценных металлов

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации _____

Разрешение на применение
драгоценных металлов во вновь вводимых технологических
процессах и в изделиях, при производстве которых они
ранее не применялись, и на проведение НИР и ОКР

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации
_____ (ГУ, У)

Главный инженер
предприятия

Главный конструктор
предприятия

Формат А4

ПРИЛОЖЕНИЕ 15

Обязательное

Форма ИД-16																								
Ведомость расчета потребности в драгоценных металлах во вновь вводимых технологических процессах и в изделиях, в производстве которых они ранее не применялись, и на проведение НИР и ОНР																								
Наименование, обозначение, тем (изделия)	Наименование материала	Марка материала	ГОСТ, ОСТ или ТУ на драгметаллы	Профиль и размер	Единица измерения	Полезный расход на изделие в массе драг. металла на ед. измерен. талла на ед. измерен. объема работ	Норма расхода драг. металла на изделие (в слитке) на ед. измер. объема работ	Норма расхода драг. металла на изделие (в талла на ед. измер. объема работ)	Планируемый объем работ (количество изделий)	Потребность на 19 г в массе драгметалла в том числе					Примечание									
										Всего	Полезный расход	Возвратные отходы	Возвратные потери	15										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	15									
25	20	20	20	20	15	20	15	15	25	15	15	15	15	15	22									
															Составил					(23)	(24)	(25)	(26)	(27)
															Проверил					(23)	(24)	(25)	(26)	(27)

Формат А4

УКАЗАНИЯ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-16

Графы формы НД-16 заполняются следующим образом:

в графах 1, 2, 3, 4 указываются соответственно наименование, марка драгоценного металла, ГОСТ, ОСТ или ТУ на него в соответствии с данными конструкторской документации;

в графе 5 указываются профиль и размер заготовки в соответствии с данными технологической документации;

в графе 6 указывается единица измерения драгметалла;

в графе 7 указывается полезный расход на изделие (единицу работы) в массе драгметалла, рассчитанный на основании методик раздела 7 настоящего РД;

в графе 8 указывается норма расхода драгметалла в сплаве на изделие (единицу работы), рассчитанная на основании методик раздела 7 настоящего РД;

в графе 9 указывается норма расхода в массе драгметалла на изделие (единицу работы);

в графе 10 указывается объем работ (количество изделий) согласно плану предприятия;

в графе 11 указывается общая потребность в драгметалле $[9] \times [10]$;

в графах 12, 13 и 14 указываются составляющие потребности в драгоценном металле на планируемый год: полезный расход, возвратные отходы и безвозвратные потери, рассчитанные на основании методик 7 раздела настоящего РД на изделие (единицу работы) и умноженные на объем работ (количество изделий), указанный в графе 10;

графы 16 - 27 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

ПРИЛОЖЕНИЕ 16

Обязательное

Форма НД-17

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер предприятия

Протокол
 приравнивания нормируемого изделия "А"
 (наименование, обозначение изделия) к изделию-аналогу - "Б"
 (наименование и обозначение изделия)

Для установления временных (ориентировочных) норм расхода драгоценных металлов на изделие "А"
 (наименование и обозначение изделия) комиссия в составе главного конструктора разработки т. (фамилия, и.о.), главного технолога

(фамилия, и.о.) и начальника БМН т. (фамилия, и.о.) решила приравнять по всем драгоценным металлам, входящим в нормируемое изделие "Б"
 (наименование и обозначение изделия) нормы расхода драгоценных металлов на изделие-аналог

(наименование и обозначение изделия) со следующими коэффициентами приравнивания по каждому виду драгоценных металлов:

Наименование и марка драгметалла	Норма расхода на изделие-аналог	Норма расхода на нормируемое изделие	Коэффициент приравнивания
----------------------------------	---------------------------------	--------------------------------------	---------------------------

Главный конструктор
 Главный технолог
 Начальник БМН

Формат А4

ПРИЛОЖЕНИЕ 17
Обязательное
Форма НД-14

Этикетка

к альбому разрешений на применение драгоценных металлов
во вновь вводимых технологических процессах и в изделиях,
в производстве которых они ранее не применялись, и на
проведение НИР и ОКР

Шифр организации	10	110
50		
Разрешение на применение драгоценных металлов в _____ (НИР и ОКР), наименование технологического _____ и в _____ процесса (наименование изделия) при производстве которого они ранее не применялись на 19 ____ г.		
50 Номер альбома 10 10 Экземпляр		
140		

ПРИЛОЖЕНИЕ 16
обязательноеФОРМА ПЛАНА ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКОГО МЕРОПРИЯТИЯ
ПО ЭКОНОМИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ
(форма ИД-16)

Утвержден Главным инженером " " 19	Тех. технолог	(1)	(2)	Подпись	Дата	План организационно-технических мероприятий по экономии драгоценных металлов по 19 19 19 (предприятие)				Лист (4)	Листов (5)			
						Должность	Заместитель	Итого	В % к общему					
Содержание мероприятия						Наименование, марка драгоценного металла	Нормы расхода драгоценного металла	Условия, способ, технология, материал	В % к общему	13	14	15		
													до	после
5						7	8	9	10	11	12	13	14	15
170						20	40	25	25	25	25	25	25	20

(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)
№ документа	Дата	Исполнитель	Проверенный	Дата	Подпись

Формат А3

УКАЗАНИЯ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМ НД-18 и НД-19

Графы форм НД-18 и НД-19 заполняются следующим образом:

в графе 6 указывается содержание технических мероприятий по экономии драгоценных металлов и организационных мероприятий, связанных с их экономией и рациональным использованием;

в графе 7 указывается срок внедрения мероприятий;

в графе 8 указывается наименование, обозначение изделия (детали) в соответствии с основной надписью чертежа;

в графах 9 и 10 указывается наименование, марка драгоценного металла в соответствии с технологической документацией;

в графе 11 указывается утвержденная норма на текущий и планируемый период, в зависимости от срока внедрения;

в графе 12 указывается норма расхода драгоценного металла после внедрения мероприятия;

в графе 13 указывается условно-годовая экономия драгметаллов ([11] - [12]), умноженное на объем производства изделий, деталей (в шт.) по плану производства на год;

в графе 14 указывается экономия (в граммах) за период от начала внедрения до конца года ([11] - [12]), умноженное на объем производства изделий, деталей (в шт.) по плану производства от начала внедрения до конца года;

в графе 15 указывается доля экономии (в %) от начала внедрения до конца года, в общем объеме потребления драгметалла [14] : годовая потребность драгоценного металла по заявке ОМТС предприятия х 100

графы 16-21 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

ФОРМА РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА ДРУГОЙНЫХ АТАЛОВ ПРИ
МЕХАНИЧЕСКОЙ И СПЕКАРНОЙ ОБРАБОТКЕ ПРОВЛОКИ, ПРЯЖА
(ФОРМА ИД-4, последующие листы)

[illegible]

УКАЗАНИЕ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-4

Графы формы НД-4 заполняются следующим образом:

в графе 2 указывается трехзначный код из отраслевого классификатора предприятий, учреждений и организаций (ОКПО);

в графе 4 указывается пятизначный код из отраслевого раздела общесоюзного классификатора (ОКП);

в графе 5 указывается наименование и обозначение детали в соответствии с основной надписью чертежа данной детали;

в графе 6 указывается количество деталей в изделии в соответствии со спецификацией конструкторской документации;

в графе 7 указывается марка, профиль, размер драгоценного металла в соответствии с данными конструкторской документации;

в графе 8 указывается полезный расход драгоценного металла на деталь, определяемый согласно порядку, изложенному в п. 7.1.2;

в графе 9 указывается полезный расход драгоценного металла на изделие $[9] \times [6]$;

в графе 10 указывается длина детали по данным конструкторской документации;

в графе 11 и 12 указываются припуски на отрезку и подрезку, определяемые по данным технологической документации;

в графе 13 указывается расчётная длина заготовки

$$[10] + [11] + [12]$$

в графе 14 указывается площадь среза заготовки, определяемая на основании чертежа;

в графе 15 указывается масса заготовки

$$[13] \times [14] \times [\text{плотность драгметалла}]$$

в графе 16 указывается масса снятой стружки, определяемая согласно порядку, изложенному в п.7.1.4 или

$$[15] - [8]$$

в графе 17 указывается норматив безвозвратных потерь, образующихся при механической обработке, принимаемой согласно табл. 1-2;

в графе 20 указывается масса безвозвратных потерь на

$$\frac{[16] \times [17]}{100}$$

в графе 19 указывается масса мотка или прутка в соответствии с ГОСТ или ТУ;

в графе 20 указывается количество деталей из мотка или прутка

$$\frac{[19]}{[15]}$$

в графе 21 указываются отходы от некратности раскроя и запила материала на одну деталь

$$\frac{[15]}{[20] \times 2}$$

в графе 22 указываются возвратные отходы драгоценного металла на деталь

$$[15] + [21] - [8] + [18]$$

в графе 23 указываются возвратные отходы драгоценного металла на изделие $[22] \times [6]$

в графе 24 указывается норма расхода драгоценного металла на деталь $[9] + [18] + [22]$

в графе 25 указывается норма расхода драгоценного металла на изделие $[24] \times [6]$

в графе 26 указывается коэффициент использования драгоценного металла

$$\frac{[8]}{[24]}$$

графы 27-38 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

ПРИЛОЖЕНИЕ 21

Справочное

**ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ НОРМ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПУТЕМ МЕХАНИЧЕСКОЙ И СЛЕСАРНОЙ
ОБРАБОТКИ**

I. Определить норму расхода серебряной полосы (Ср 999,9) на изготовление лепестка методом холодной штамповки:	
толщина полосы	- 0,25 мм;
количество деталей в изделии	- 1 шт.;
чистый вес детали	- 2,250 г;
площадь среза детали	- 0,35 см ² ;
норматив безвозвратных потерь	- 0,004 г на 1 см ² среза (см.табл. I);
безвозвратные потери на 1 деталь	- 0,004х0,35=0,0014 г;
масса полосы	- 1200 г;
количество деталей из полосы	
согласно карте раскроя	- 320 шт.

Норма расхода полосового материала на 1 деталь $\frac{1200}{320}$

3,750 г.

Количество возвратных отходов: $3,750 - (2,250 + 0,0014) =$
 $= 1,499$ г, которые подлежат сдаче в Госфонд или могут быть
 использованы в организации как вторичное сырье.

ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА 1 МЕТРА ДЛИНЫ
ПРОВОЛОКИ ИЗ СЕТЕВРА

Диаметр про- волоки, мм	Площадь попереч- ного сечения, мм ²	Ср 999,9 Тео- ретическая мас- са 1 м длины проволоки, г
0,2	0,0283400	0,29760
0,3	0,0660200	0,069320
0,4	0,11940	1,2537
0,5	0,18470	1,9394
0,6	0,26860	2,8203
0,7	0,36830	3,8672
0,8	0,48370	5,0789
0,9	0,61480	6,4554
1,0	0,75390	7,9160

ПРИЛОЖЕНИЕ 23

Справочное

ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА ЛИСТА ИЗ СЕРЕБРА

Толщина листа (полосы), мм	Теоретическая масса 1 м ² листа (полосы) г, для металла марки Ср 999,9
0,25	2520,0
0,4	4042,5
0,45	4462,5
0,5	4987,5
0,7	7087,5
0,8	8085,0
0,9	9135,0
1,0	10185,0
1,2	12285,0
1,4	14280,0
1,6	16380,0
2,0	20475,0

ПРИЛОЖЕНИЕ 24
Справочное

ЭЛЕМЕНТЫ ШВА ПАЙКИ

Угольник

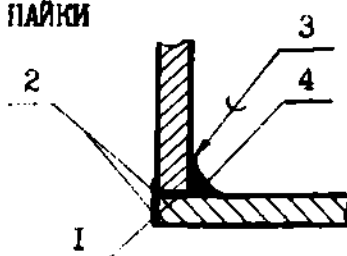


Рис. 1

- 1 - капиллярный участок шва;
- 2 - расплыв;
- 3 - место подачи припоя;
- 4 - галтель (мениск).

Труба

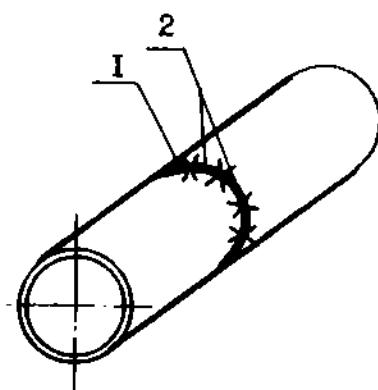


Рис. 2

- 1 - капиллярный участок шва;
- 2 - расплыв.

Фланец

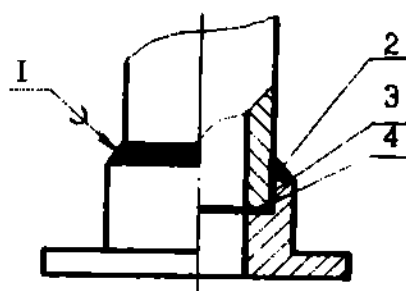


Рис. 3

- 1 - место подачи припоя;
- 2 - галтель (мениск);
- 3, 4 - капиллярный участок шва.

- 1,3 - галтель (мениск);
 2 - капиллярный участок шва;
 4 - место подачи припоя;
 5 - капиллярный участок шва.

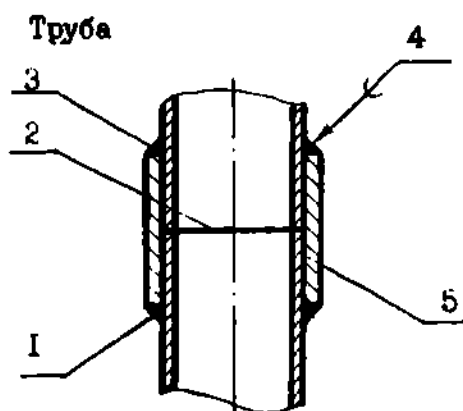


Рис. 4

- I - капиллярный участок шва;
 2,3 - галтель (мениск);
 4 - место подачи припоя.

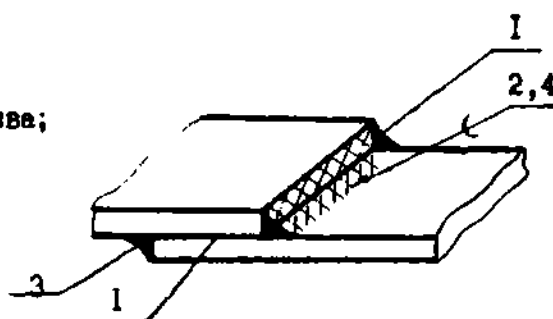


Рис. 5

- I - капиллярный участок шва;
 2,3 - галтель (мениск);
 4 - место подачи припоя.

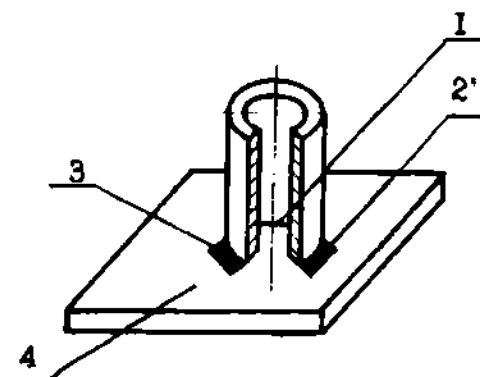


Рис. 6

ПРИЛОЖЕНИЕ 25

Справочное

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ПАЯЛЬНЫХ ЗАЗОРОВ
В СОЕДИНЕНИЯХ ВТАВР (КРОМЕ ТИПА ПТЗ и ПТ4)

Площадь пайки, см ²	Величина паяльного зазора (толщина шва), а, мм
До 0,5 включ.	0,03
Св. 0,5 до 1,0 включ.	0,04
" 1,0 " 1,5 "	0,05
" 1,5 " 2,0 "	0,06
" 2,0 " 2,5 "	0,07
" 2,5 " 3,0 "	0,08
" 3,0 " 3,5 "	0,09
" 3,5 " 4,0 "	0,10
" 4,0 " 4,5 "	0,11
" 4,5 " 5,0 "	0,12
" 5,0	0,13

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ПАЯЛЬНЫХ
ЗАЗОРОВ В СОЕДИНЕНИЯХ ВНАХЛЕСТКУ

Площадь пайки, см ²	Величина паяльного зазора (толщина шва), а, мм
До 3,0 включ.	0,04
Св. 3,0 до 4,0 включ.	0,05
" 4,0 " 5,0 "	0,06
" 5,0 " 6,0 "	0,07
" 6,0 " 7,0 "	0,08
" 7,0 " 8,0 "	0,09
" 8,0 " 9,0 "	0,10
" 9,0 " 10,0 "	0,11
" 10,0 " 12,0 "	0,13
" 12,0	0,14

**ПРЕДЕЛЬНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ПАЯЛЬНЫХ ЗАЗОРОВ
В СОЕДИНЕНИЯХ БСТЫК, ВСКЛС, В УГОЛ,
СОПРИКАСАЮЩИХСЯ**

Площадь пайки, см ²	Величина паяльного зазора (толщина шва), а, мм
До 0,5 включ.	0,05
Св. 0,5 до 1,0 включ.	0,06
" 1,0 " 1,5 "	0,07
" 1,5 " 2,0 "	0,08
" 2,0 " 2,5 "	0,09
" 2,5 " 3,0 "	0,10
" 3,0 " 3,5 "	0,11
" 3,5 " 4,0 "	0,12
" 4,0 " 4,5 "	0,13
" 4,5 " 5,0 "	0,14
" 5,0	0,15

ПРИЛОЖЕНИЕ 26

Справочное

ПЛОТНОСТЬ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ И ИХ СПЛАВЫ

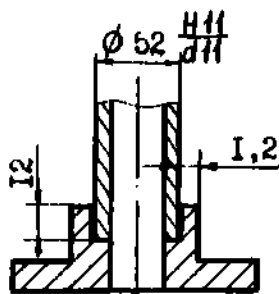
Марка	Плотность, г/см ³	Наименование	Содержание, %
Ср 999,9	Серебро ГОСТ 6836-80		
	10,5	Серебро	99,99
Припой серебряные ГОСТ 19738-74			
ПСр 70	9,8	Серебро	70,00
ПСр 65	9,45	Серебро	65,00
ПСр 50	9,30	Серебро	50,00
ПСр 50	9,10	Серебро	45,00
ПСр 40	9,25	Серебро	40,00
ПСр 25	8,70	Серебро	25,00
ПСр 3	11,40	Серебро	3,00
ПСр 2,5	11,0	Серебро	2,50
ПСр 2	9,50	Серебро	2,00
ПСр 1,5	10,40	Серебро	1,50

ПРИЛОЖЕНИЕ 27

Справочное

ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ НОРМ РАСХОДА ПРИПОЕВ,
СОДЕРЖАЩИХ ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ

1. Определить норму расхода серебряного припоя ПСр 45 для пайки телескопического соединения, выполненного согласно эскизу



Площадь капиллярного участка $S = 3,14 \cdot 52,0 \cdot 12,0 = 1959 \text{ мм}^2$ или $19,59 \text{ см}^2$.

Рассчитываем величину паяльного зазора

$$h = 0,5 \frac{B_{\text{макс}} + B_{\text{мин}}}{2}$$

По II качеству наружный диаметр трубы выполняется равным $\varnothing 52_{-0,29}^{+0,1}$, внутренний диаметр фланца $\varnothing 52_{-0,19}^{+0,19}$

$$B_{\text{макс}} = \frac{52,19 - 51,71}{2} = 0,24 \text{ мм}$$

$$B_{\text{мин}} = \frac{52 - 51,9}{2} = 0,05 \text{ мм}$$

$$h = \frac{0,24 + 0,05}{2} = 0,145 \text{ мм.}$$

Для величины паяльного зазора $h = 0,145 \text{ мм}$ в таблице находим норматив расхода припоя $\Pi_y = 0,1346 \text{ г/см}^2$.

Норма расхода припоя на капиллярный участок:

$$\text{Н}_y = 19,59 \cdot 0,1346 = 2,6368 = 2,637 \text{ г.}$$

$$\text{Длина галтели } l = 3,14 \cdot 52,0 = 163,3 \text{ м} = 16,33 \text{ см.}$$

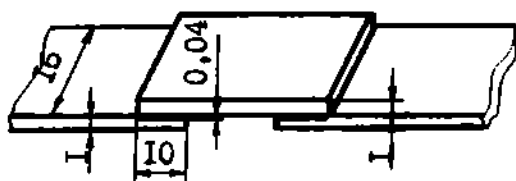
В таблице находим норматив расхода припоя (для выступа 1,2 мм) $\text{Н}_y = 0,0475 \text{ г/пог.см.}$

Расход припоя на галтель равен:

$$\text{Н} = l \cdot \text{Н}_y = 16,33 \cdot 0,0475 = 0,7751 \text{ г.}$$

Норма расхода припоя на пайку равна: $2,637 + 0,7751 = 3,412$ (в переводе на металл 999,9 пробы $3,412 \cdot 0,45 = 1,535 \text{ г.}$).

2. Определить норму расхода припоя ПСр25 для пайки соединения внахлестку по эскизу



Площадь капиллярного участка $S = 10,0 \cdot 16,0 = 160 \text{ мм}^2$ или $1,6 \text{ см}^2$.

Величина паяльного зазора согласно конструкторской документации равна 0,04 мм; в таблице находим норматив расхода припоя, равный $0,0355 \text{ г/см}^2$.

Расход припоя на капиллярный участок равен:

$$\text{Н} = l \cdot \text{Н}_y = 1,6 \cdot 0,0355 = 0,0568 \text{ г.}$$

$$\text{Длина галтели } l = 16 \text{ мм, или } 1,6 \text{ см.}$$

В таблице находим норматив расхода припоя (для выступа 1 мм) $\text{Н}_y = 0,0316 \text{ г/пог.см.}$

Расход припоя на 2 галтели равен:

$$\text{Н} = \text{Н}_y \cdot l = 0,0316 \cdot 1,6 = 0,0506 \cdot 2 = 0,1012 \text{ г.}$$

Норма расхода припоя на одно место пайки равна:

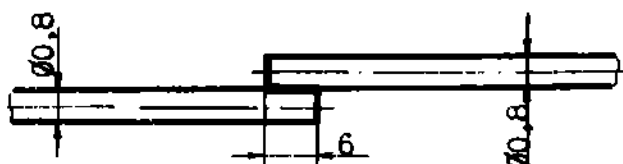
$$0,0568 + 0,1012 = 0,158 \text{ г.}$$

Норма расхода припоя на пайку узла равна:

$$0,158 \cdot 2 = 0,316 \text{ (в пересчете на металл 999,9 пробы: } 0,316 \cdot 0,25 = 0,790 \text{ г.)}$$

3. Определить норму расхода припоя ПСр45 для пайки про-

водов внахлестку согласно эскизу



По данным таблицы находим норматив расхода припоя, который равен 0,0189 г/пог.см (для суммы диаметров проводов: $0,8 + 0,8 = 1,6$ мм).

Норма расхода на одну пайку:

$H = H_y \cdot l = 0,0189 \cdot 0,6 = 0,01134$ г (в пересчете на металл 999,9 пробы: $0,01134 \cdot 0,45 = 0,005103$ г).

**ФОРМА РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА ЦЕНТНЕР, СОДЕРЖАЩИХ
ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ**
(форма №1-5, первый лист)

ПРИЛОЖЕНИЕ 28
Обязательное

70		Расчет норм расхода припоя, содержащих драгоценные металлы										86																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
Идентификационный номер изделия (1)	Идентификационный номер детали (2)											Однородность металла (3)	Код по ОКД (4)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Наименование изделия, обозначение, количество и наименование деталей	Количество деталей	Количество припоя, г	Количество припоя, г	Количество припоя, г	Количество припоя, г	Количество припоя, г	Количество припоя, г	Количество припоя, г	Количество припоя, г	Количество припоя, г	Количество припоя, г	В литературе				В литературе	В литературе																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
												наименование	наименование	наименование	наименование			наименование	наименование	наименование	наименование	наименование	наименование	наименование	наименование	наименование																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
55	25	25	32	3	5	10	11	12	13	14	15	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	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950	951	952	953	954	955	956	957	958	959	960	961	962	963	964	965	966	967	968	969	970	971	972	973	974	975	976	977	978	979	980	981	982	983	984	985	986	987	988	989	990	991	992	993	994	995	996	997	998	999	1000

Формат А4х3

ФОРМА РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА ПРИКОВА, СОДЕРЖАЩИХ
ДРАГИЕ МЕТАЛЛЫ
(форма ИД-5, последующие листы)

Расчет норм расхода прикова, содержащих драгоценные металлы																													
Наименование, обозначение сборочной единицы и входящих деталей	Количество сборочных единиц в изделии	Количество мест прилива в сборочной единице, шт.	Марка, прокат, диаметр, мм.	Тип прилива	Надфильный зазор, мм	Длина, мм	Диаметр или диаметр прилива, мм	Капаларный участок				Виды расхода		В литературе		В месте прилива		Всего		Нормы расхода, г									
								Количество приливов на одно место прилива, шт.	Нормы расхода на одно место прилива, г	Длина, мм	Диаметр или диаметр прилива, мм	Нормы расхода на одно место прилива, г	Длина, мм	Диаметр или диаметр прилива, мм	Нормы расхода на одно место прилива, г	Длина, мм	Диаметр или диаметр прилива, мм	Нормы расхода на одно место прилива, г	Длина, мм	Диаметр или диаметр прилива, мм	Нормы расхода на одно место прилива, г	Длина, мм	Диаметр или диаметр прилива, мм	Нормы расхода на одно место прилива, г	Длина, мм	Диаметр или диаметр прилива, мм	Нормы расхода на одно место прилива, г	Длина, мм	Диаметр или диаметр прилива, мм
5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29					
56	25	25	32	25	15	15	15	15	20	30	15	15	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20					

Наименование организации, разработавшей норму (36)

(30) (31) (32) (33) (34) (35) (36) (37) (38) (39) (40)
 № докум. Дата Изд.

Формат А4х3

УКАЗАНИЯ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-5

Графы формы НД-5 заполняются следующим образом:

в графе 2 указывается трехзначный код из отраслевого классификатора предприятий, учреждений и организаций (ОКПО);

в графе 4 указывается пятизначный код из отраслевого раздела классификатора промышленной и с/х продукции (ОКП);

в графе 5 указываются наименование и обозначение сборочных единиц, подлежащих пайке, а также наименование и обозначение деталей, входящих в сборочные единицы, по данным конструкторской документации;

в графе 6 указывается количество сборочных единиц, подлежащих пайке, в изделии по данным конструкторской документации;

в графе 7 указывается количество мест пайки в сборочной единице по данным конструкторской документации;

в графе 8 указывается марка, профиль и размер припоя по данным конструкторской документации;

в графе 9 указывается тип паяного соединения по данным технологической документации;

в графах 10, 11, 12, 17, 18, 21, 22 указываются соответственно размеры конструктивных элементов паяного шва по данным конструкторской документации;

в графе 13 указывается диаметр или сумма диаметров проводов, паяемых встык или внахлестку, по данным конструкторской документации;

в графе 14 указывается площадь капиллярного участка
[11] x [12] (для проводов не определяется);

в графах 15, 19 и 23 указываются предельные нормативы расхода припоев, используемых на образование соответствующих конструктивных элементов паяного шва, принимаемые в соответствии с действующими нормативными документами;

в графах 16, 20 и 24 указывается норма расхода припоя на образование соответствующих конструктивных элементов паяного шва в расчёте на одно место пайки в сборочной единице:

на капиллярный участок [14] x [15] ;

на галтель или расплав $[18] \times [19]$;
 на заполнение фаски $[22] \times [23]$,
 для пайки проводов внахлестку $[11] \times [15]$,

где $- [11]$ - длина нахлесточного соединения;

в графе 25 указывается норма расхода припоя в лигатуре сплава на паяный шов для одного места пайки

$[16] + [20] + [24]$;

в графе 26 указывается норма расхода припоя в лигатуре сплава на сборочную единицу

$[25] \times [7]$;

в графе 27 указывается норма расхода припоя в лигатуре сплава на изделие

$[26] \times [6]$;

в графе 28 указывается норма расхода драгоценного металла в припое на сборочную единицу

$[26] \times \%$ содержания серебра в припое

100 ;

в графе 29 указывается норма расхода драгоценного металла в припое на изделие

$[27] \times \%$ содержания серебра в припое

100 ;

графы 30 - 41 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

ПРИЛОЖЕНИЕ 29
Справочное

УДЕЛЬНЫЕ НОРМЫ РАСХОДА СЕРЕБРА НА ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ
ПОКРЫТИЕ

(в граммах на единицу площади в зависимости от
толщины покрытия)

Толщина покрытия, мкм	Единица покрываемой площади			
	1 м ²	1 дм ²	1 см ²	1 мм ²
1,25	13,13	0,1313	0,001313	0,00001313
2,0	21,0	0,21	0,0021	0,000021
3,0	31,5	0,315	0,00315	0,0000315
4,0	42,0	0,42	0,0042	0,000042
5,0	52,5	0,525	0,00525	0,0000525
6,0	63,0	0,63	0,0063	0,000063
7,0	73,5	0,735	0,00735	0,0000735
8,0	84,0	0,84	0,0084	0,000084
9,0	94,5	0,945	0,00945	0,0000945
10,0	105,0	1,05	0,0105	0,000105
11,0	115,5	1,155	0,01155	0,0001155

ФОРМА РАСЧЕТА ПОСТАТЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХ. Л. ДРАГОШЕННЫХ
МЕТАЛЛОВ НА ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ЦЕПЕНИЕ
(форма НД-6, последующие листы)

Деталь		Ко- личес- тво де- талей в из- делии	Измере- ния	Сред- няя тол- щина, мм	По- верх- ность, м ²	Получено		Возвращено				Возвратные потери		Нормы расхода, г			
Наименование	Объем чистого					На- име- но- ва- ние	Чистая масса, г	На до- плату	На до- плату, г	На до- плату, г	На до- плату, г	На до- плату, г	На до- плату, г		На до- плату, г	На до- плату, г	
5		6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
50		45	20	20	20	20	20	25	20	10	25	20	10	25	20	25	20
														</			

УКАЗАНИЕ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-6

Графы формы НД-6 заполняются следующим образом:

- в графе 2 указывается трехзначный код из отраслевого классификатора предприятий, учреждений и организаций (ОКПО);
- в графе 4 указывается пятизначный код из отраслевого раздела общесоюзного классификатора (ОКП);
- в графе 5 указывается наименование детали согласно чертежу;
- в графе 6 указывается обозначение детали согласно чертежу;
- в графе 7 указывается количество деталей в изделии согласно конструкторской спецификации изделия;
- в графе 8 указывается наименование драгметалла для покрытия согласно конструкторской документации;
- в графе 9 указывается марка драгметалла согласно конструкторской документации;
- в графе 10 указывается средняя толщина покрытия;
- в графе 11 указывается поверхность покрытия детали согласно конструкторской документации;
- в графе 12 указывается чистая масса покрытия на деталь $10^{-4} \times [10] \times [11] \times \gamma$
- в графе 13 указывается чистая масса покрытия на изделие $[12] \times [7]$
- в графе 14 указывается процент возвратных отходов, установленный опытно-производственной проверкой и в соответствии с табл. 10;
- в графе 15 указываются возвратные отходы на деталь $\frac{[12] \times [14]}{100}$
- в графе 16 указываются возвратные отходы на изделие $[15] \times [7]$
- в графе 17 указывается процент безвозвратных потерь, установленный опытно-производственной проверкой и в соответствии с табл. 10;

в графе 18 указываются безвозвратные потери на деталь

$$\frac{[12] \times [17]}{100}$$

в графе 19 указываются безвозвратные потери на изделие

$$[18] \times [7]$$

в графе 20 указывается норма расхода драгметалла на деталь

$$[12] + [15] + [18]$$

в графе 21 указывается норма расхода драгметалла на изделие

$$[20] \times [7]$$

графы 22 - 33 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

Примечания:

1. Допускается расчёт возвратных отходов и безвозвратных потерь производить поиздельно в случае, если величина возвратных отходов и безвозвратных потерь (в %) одинаковы для всех деталей, входящих в изделие.

2. Расчёт подетальных норм расхода драгоценных металлов по форме НД-6 производится раздельно на гальванические покрытия и палладирование.

ПРИЛОЖЕНИЕ 31

Обязательное

ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ НОРМ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ
МЕТАЛЛОВ НА ГАЛЬВАНИЧЕСКИЕ ПОКРЫТИЯ

1. Определить норму расхода серебра на гальваническое покрытие деталей в изделии.

Количество деталей в изделии - 18 шт.

Средняя толщина покрытия детали

$$h = \frac{8 + 10}{2} = 9 \text{ мкм.}$$

Поверхность покрытия детали $S = 0,65 \text{ см}^2$.

Плотность $\gamma = 10,5 \text{ г/см}^3$.

Чистая масса покрытия равна:

на деталь $q_0 = 10^{-4} \cdot 0,65 \cdot 9 \cdot 10,5 = 0,006143 \text{ г};$

на изделие $Q_0 = 0,006143 \cdot 18 = 0,1106 \text{ г.}$

Возвратные отходы на деталь

$$\frac{0,006143 \cdot 2}{100} = 0,00012 \text{ г.}$$

Безвозвратные потери на деталь

$$\frac{0,006143 \cdot 1}{100} = 0,000061 \text{ г.}$$

Норма расхода драгоценного металла на деталь

$$H = 0,006143 + 0,00012 + 0,000061 = 0,006324 \text{ г.}$$

Норма расхода драгоценного металла на изделие

$$H = 0,006324 \cdot 18 = 0,1138 \text{ г.}$$

Потребность в анодах (с учётом соотношения расхода драгоценного металла из анодов и солей)

$$\frac{0,1138 \cdot 85}{100} = 0,09673 \text{ г.}$$

Потребность в соли (используется дицианоаргентат калия)

$$\frac{0,1138 \cdot 15}{100 \cdot 0,542} = 0,03149 \text{ г.}$$

2. Определить потребность в электролитах и в анодах на неснижаемый запас.

Площадь поверхности, подлежащей покрытию $S_{\text{покр}} = 500 \text{ см}^2$.

Отношение анодной площади к катодной 1:1.

Для покрытия используются серебряные аноды длиной

$l_a = 20 \text{ см}$, шириной $B_a = 10 \text{ см}$, аноды расположены у стенок.

Площадь рабочей поверхности одного анода

$$S = 1,25 \cdot 20 \cdot 10 = 250 \text{ см}^2.$$

Количество анодов, необходимых для покрытия, $n = \frac{500}{250} = 2$.

Определяем массу драгоценного металла в анодах:

$$A = 0,8 \cdot 250 \cdot 0,1 \cdot 2 \cdot 10,5 = 420 \text{ г}.$$

Суммарная масса драгоценного металла в анодах и солях (с учётом соотношения расхода драгоценного металла из анодов и солей)

$$\frac{420}{85} \cdot 100 = 494,1 \text{ г}.$$

Масса драгоценного металла в электролите

$$\frac{494,1 \cdot 15}{100} = 74,12 \text{ г}.$$

Минимальная концентрация серебра в электролите -
- 20 г/л. ($V = 5 \text{ л}$)

Объём электролита

$$V_2 = \frac{74,12}{20} = 3,706 \text{ л}.$$

Коэффициент заполнения ванны

$$K_B = \frac{3,706}{5} = 0,74.$$

3. Определить потребность в анодах и азотнокислом серебре на гальваническое покрытие при общем расходе по предприятию 6185 г серебра в год.

Соотношение расхода драгоценного металла на аноды и азотно-кислое серебро 85 % и 15 %.

Потребность в анодах будет равна: $\frac{6185 \cdot 85}{100} = 5257 \text{ г.}$

Потребность в анотнокислом серебре

$\frac{6185 \cdot 15 \cdot 1,575}{100} = 1461 \text{ г.}$

ФОРМА РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ ПРИ
АНТИВАРИИ ПЛАТ ПЕЧАТНОГО МОНТАЖА И ДЕТАЛЕЙ ИЗ ПЛАСТМАС
(форма ИИ-7, продолжение листа)

Наименование, обозначение детали	Количество по монтажной таблице в изделии	Наименование солей драгметаллов	Масса готовых изделий	Удельная масса драгметаллов	Размер заготовки, мм	Площадь детали, мм ²	Нормы расхода, г					
							всего	на заготовку	в том числе			
									на металл	на прокат	на прокат	на прокат
5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
65	20	55	40	25	30	25	25	25	25	10	25	25

УКАЗАНИЯ О ЗАПОЛНЕНИИ ФОРМЫ НД-7

Графы формы НД-7 заполняются следующим образом:

в графе 2 указывается трехзначный код из отраслевого классификатора предприятий, учреждений и организаций (ОКПО), разработанный ЦНИИатоминформом;

в графе 4 указывается пятизначный код из отраслевого раздела классификатора промышленной и с/х продукции (ОКП) разработанного ЦНИИатоминформом;

в графе 5 указывается наименование, обозначение детали в соответствии с основной надписью чертежа данной детали;

в графе 6 указывается количество деталей в соответствии со спецификацией конструкторской документации;

в графе 7 указывается наименование солей драгоценных металлов в соответствии с данными технологической документации;

в графе 8 указывается метод изготовления печатных плат в соответствии с данными технологической документации;

в графе 9 указывается удельная норма расхода двуххлористого палладия на активацию 1 м^2 поверхности печатных плат или деталей из пластмасс, принимаемая в соответствии с установленными на предприятии нормативами;

в графе 10 указывается размер заготовки платы и количество изготавливаемых печатных плат из одной заготовки в соответствии с данными технологической документации;

в графе 11 указывается площадь активации одной печатной платы, рассчитанной по данным конструкторской документации с учётом припусков по периметру платы, установленных технологической документацией, исходя из поверхности платы с двух сторон. Площадь активации поверхности деталей из пластмассы рассчитывается по данным конструкторской документации, с учётом поверхности детали, не подлежащей покрытию;

в графе 12 указывается площадь активации печатных плат или деталей из пластмасс, необходимая для изготовления одного изделия.

в графе 13 указывается норма расхода на деталь

[9] x [11] ;

в графе 14 указывается норма расхода на изделие

$$[9] \times [12] ;$$

в графе 15 указывается процент возвратных отходов по данным опытно-производственной проверки;

в графе 16 указываются возвратные отходы на деталь

$$\frac{[13] \times [15]}{100} ;$$

в графе 17 указываются возвратные отходы на изделие

$$\frac{[14] \times [15]}{100} ;$$

графы 18 - 29 заполняются в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

П р и м е ч а н и я :

1. В опытном и опытно-серийном производстве при применении безотходной технологии активации печатных плат и деталей из пластмасс графы 15-17 не заполняются. При этом отсутствие возвратных отходов должно быть подтверждено данными (актом) опытно-производственной проверки.

2. Приведенная в указаниях по заполнению формы запись типа "в графе 13 указывается норма расхода на деталь

$[9] \times [12]$ " расшифровывается следующим образом: расчётная величина графы 13 равна произведению данных графы 9 и графы 12.

ПРИМЕР РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ
ПРИ АКТИВАЦИИ ПЛАТ ПЕЧАТНОГО МОНТАЖА

1. Определить норму расхода двухлористого палладия на активацию плат печатного монтажа для изделия А.

Для изделия А требуется изготовить печатным методом:

3 платы из заготовок размером 175 x 196/1 (из указанной заготовки будет изготовлена одна плата);

4 платы из заготовок размером 185 x 200/2 (из указанной заготовки будет изготовлено две платы);

положительным методом:

8 плат из заготовок размером 130 x 240/1 (из указанной заготовки будет изготовлена одна плата).

Удельная норма расхода двухлористого палладия на активацию выше перечисленных плат $0,25 \text{ г/м}^2$.

Определяем норму расхода двухлористого палладия для изготовления первых трех плат.

Площадь активации одной платы $0,069 \text{ м}^2$ (заготовка 175 x 196/1).

Площадь активации трех плат, входящих в изделие А:

$$0,069 \times 3 = 0,207 \text{ м}^2.$$

Норма расхода на одну плату

$$0,25 \times 0,069 = 0,01725 \text{ г.}$$

Норма расхода на 3 платы, входящие в изделие А:

$$0,25 \times 0,207 = 0,05175 \text{ г.}$$

в том числе возвратные отходы - 8 %:

$$\text{на одну плату } \frac{0,01725 \times 8}{100} = 0,00138 \text{ г.}$$

$$\text{на изделие А } \frac{0,05175 \times 8}{100} = 0,00414 \text{ г.}$$

Определяем норму расхода двухлористого палладия для изготовления вторых 4 плат.

Площадь активации одной платы $0,037 \text{ м}^2$ (заготовка 185 x 200/2).

Площадь активации 4 плат, входящих в изделие А,

$$0,037 \times 4 = 0,148 \text{ м}^2$$

Норма расхода на одну плату

$$0,25 \times 0,037 = 0,00925 \text{ г.}$$

Норма расхода на 4 платы, входящие в изделие А,

$$0,25 \times 0,148 = 0,037 \text{ г.}$$

в том числе возвратные отходы - 8 %.

$$\text{на одну плату } \frac{0,00925 \times 8}{100} = 0,00074 \text{ г.}$$

$$\text{на изделие А } \frac{0,037 \times 8}{100} = 0,00296 \text{ г.}$$

Определяем норму расхода двухлористого палладия для изготовления третьих 8 плат.

Площадь активации одной платы $0,063 \text{ м}^2$ (заготовка $130 \times 240/1$).

Площадь активации 8 плат, входящих в А,

$$0,062 \times 8 = 0,496 \text{ м}^2.$$

Норма расхода на одну плату

$$0,25 \times 0,062 = 0,0155 \text{ г.}$$

Норма расхода на 8 плат, входящих в состав изделия А,

$$0,25 \times 0,496 = 0,124 \text{ г.}$$

в том числе возвратные отходы - 8 %.

$$\text{на одну плату } \frac{0,0155 \times 8}{100} = 0,00124 \text{ г.}$$

$$\text{на изделие А } \frac{0,124 \times 8}{100} = 0,00992 \text{ г.}$$

Норма расхода двухлористого палладия для изготовления всех плат, входящих в изделие А

$$0,05175 + 0,037 + 0,124 = 0,2127 \text{ г.}$$

Возвратные отходы

$$0,00414 + 0,00296 + 0,00992 = 0,017 \text{ г.}$$

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ЦКБ ГМП

ИСПОЛНИТЕЛИ Бесстанова П.И. (руководитель темы);
Комякова Г.Г.; Бобровникова И.В.

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом СССР по гидрометеорологии 15 ноября 1988 г.

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦКБ ГМП за № 149 от 17.11.88

ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 2.503-74	Приложения I, 13, 15, 18, 19, 20, 28, 32
ГОСТ 9.305-84	7.3.23
ГОСТ 9.306-85	7.3.3
ГОСТ 36-78	7.4.4
ГОСТ 1277-75	7.3.1
ГОСТ 3118-77	7.4.4
ГОСТ 4204-77	7.4.4
ГОСТ 4233-77	7.4.4
ГОСТ 4234-77	7.4.4
ГОСТ 6836-80	7.1.14
ГОСТ 7221-80	Приложение 4
ГОСТ 7222-75	Приложение 4
ГОСТ 13462-79	7.3.1
ГОСТ 19249-73	7.2.2, 7.2.3, 7.2.4, 7.2.7.2
ГОСТ 19738-74	7.2.5
ГОСТ 24718-81	7.3.14
ГОСТ 25474-82	7.3.14
ОСТ 4 Г0.014.000	7.3.4
ОСТ 4.050-010-80	7.4.4
ТУ 6-09-2025-84	7.4.4
ТУ 6-09-2225-84	7.3.1
ТУ 48-I-700-76	7.3.1

С О Д Е Р Ж А Н И Е

1. Общие положения	I
2. Порядок нормирования расхода драгоценных металлов на основное производство	10
3. Порядок получения разрешения на применение и порядок расчёта потребности драгоценных металлов на вновь вводимые технологические процессы и на проведение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ	17
4. Порядок нормирования и определения потребности в драгоценных металлах на вспомогательное производство	20
5. Анализ норм расхода драгоценных металлов и контроль за соблюдением норм	21
6. Порядок разработки и оформления оргтехмероприятий по экономии драгоценных металлов	23
7. Методы расчёта норм расхода драгоценных металлов	24
7.1. Нормирование расхода драгоценных металлов на изготовление деталей путем механической и слесарной обработки	24
7.2. Нормирование расхода припоев, содержащих драгоценные металлы	27
7.3. Нормирование расхода драгоценных металлов на гальванические покрытия	40
7.4. Нормирование расхода драгоценных металлов при активации плат печатного монтажа	47
Приложение 1. Форма НД-3	51
Приложение 2. Форма НД-2	56
Приложение 3. Форма НД-1	59
Приложение 4. Номенклатура драгоценных металлов	63
Приложение 5. Форма НД-8	64
Приложение 6. Форма НД-9	65
Приложение 7. Форма НД-10	66
Приложение 8. Форма НД-11	68

Приложение 9. Форма НД-12	69
Приложение 10. Форма НД-13	70
Приложение 11. Форма НД-22	71
Приложение 12. Форма НД-20	73
Приложение 13. Форма НД-21	74
Приложение 14. Форма НД-15	77
Приложение 15. Форма НД-16	78
Приложение 16. Форма НД-17	80
Приложение 17. Форма НД-14	81
Приложение 18. Форма НД-18	82
Приложение 19. Форма НД-19	83
Приложение 20. Форма НД-4	85
Приложение 21. Примеры расчётов нормы расхода драгоценных металлов на изготовление деталей путем механической и слесарной обработки	89
Приложение 22. Теоретическая масса проволоки из серебра	90
Приложение 23. Теоретическая масса листа (полосы) из драгоценных металлов	91
Приложение 24. Рисунки элементов шва пайки	92
Приложение 25. Предельные величины заворов в паяных соединениях	94
Приложение 26. Плотность драгоценных металлов и их сплавы	96
Приложение 27. Примеры расчётов норм расхода при- поев, содержащих драгоценные металлы.	97
Приложение 28. Форма НД-5	100
Приложение 29. Удельные нормы расхода серебра на гальванопокрытие	104
Приложение 30. Форма НД-6	105
Приложение 31. Примеры расчётов норм расхода драгоценных металлов на гальваниче- ские покрытия	109

Приложение 32. Форма НД-7	II2
Приложение 33. Пример расчёта норм расхода драгоценных металлов при активации плаг печатного монтажа	II6
Информационные данные	II6

Подписано к печати 18.04.89 Формат бум. л. 70х108/16

Печать офсетная. Бумага картографическая.

Печ. л. 7,7 Заказ 729 Тираж 300 экз.

Фабрика офсетной печати ВНИГМИ-МЦ

г. Обнинск