



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ И ОБТИРОЧНЫЕ.

Нормирование расхода

ОСТ 92-0145-85

Всего страниц 58

58 страниц

Издание официальное

Рег. №:	Исполнитель	Проверил	Нач. отдела	Гл. инженер
302.420-86	Елхинова	Пастушенко	Крушинский	Ментюков
	<i>Войт. 14.06.86</i>	<i>Трун. 14.06.86</i>	<i>ЗТТ</i>	<i>ЗТТ</i>

ОСТ 92-0145-70, запущенный по НС-2-71 аннулировать с 01.01.87.
Основание: расп. гл. инж. № 335 от 31.5.86

23.11.86

139/86 2.5/1
 Ин-т № 10
 1000000
 1000000

УДК 677.04:65.011.2

Группа Т53

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ И ОБТИРОЧНЫЕ.
 Нормирование расхода.

ОСТ 92-0145-85

ОКСТУ 4103

Дата введения 01.01.87

Стандарт устанавливает методику расчета норм расхода текстильных и обтирочных материалов, применяемых в процессе изготовления изделий, и нормативы их расхода на технологических операциях.

Стандарт не устанавливает необходимость применения текстильного и обтирочного материала.

Изм. №	Дата	Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
001	1989	001	1989	001	1989

② Сам. изв. 922.1562.2-89

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Нормы расхода текстильных и обтирочных материалов, применение которых предусмотрено конструкторско-технологической документацией, оформляются по ОСТ 92-0175-72.

1.2 Исходной документацией для расчета норм расхода служат:
конструкторская документация;
карта технологических процессов;
технологические инструкции;
задания по среднему снижению норм расхода;
план организационно-технических мероприятий;
настоящий стандарт.

1.3 В норму расхода на единицу изделия включаются только те текстильные и обтирочные материалы, применение которых предусмотрено конструкторской и технологической документацией.

1.4 Текстильный и обтирочный материал однократного использования на особо ответственных операциях сборки с повышенными требованиями к чистоте подлежит использованию на других, менее ответственных операциях со стиркой по мере необходимости.

1.5 Сменность чехлов при нанесении гальванических и химических покрытий определяется технологическим процессом.

2. МЕТОДИКА РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

2.1 Подetailная норма расхода текстильных материалов H_1 , пог.м., при раскрое деталей одного наименования (индивидуальный расход) рассчитывается по формуле

Изм. №	Дата	Полн. и дата
01/08/83	1.08.83	1.08.83

$$H_g = \frac{S_n}{nb} K_k \quad (1)$$

где

 S_n - площадь настила, м²; n - количество заготовок, раскраиваемых в настиле, шт.; b - ширина ткани, м; K_k - коэффициент концевых отходов, учитывающий потери от некрatности длины исходного материала. Определяется по формуле

$$K_k = \frac{L_k}{L_k - 0,5l_s} \quad (2)$$

где

 L_k - средняя длина куска, м; l_s - длина заготовки на одну деталь, м;

Примечание. Настил-несколько полотен материала на плоскости, наложенных одно на другое с выравниванием их по двум перпендикулярным сторонам и предназначенных для разрезания.

2.2. Подетальная норма расхода при комплектном раскрое деталей изделия, H_g , в пог.м., рассчитывается по формуле

$$H_g = \frac{S_n}{nb} K_{k_1} \quad (3)$$

где

 S_n - площадь настила, определяемая по данным карты раскроя, м²; n - число всех заготовок из настила, шт.; b - ширина материала, м; K_{k_1} - коэффициент, учитывающий отходы от некрatности длины исходного материала. Берется из табл. I и 2 справочного Приложения I или определяется по формуле

$$K_{k_1} = \frac{L_k}{L_k - (0,5l_{s_{\min}} + \frac{L_k}{L_n} d)} \quad (4)$$

где

 $l_{s_{\min}}$ - длина наименьшей заготовки, входящей в комплект,

м;

Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата
001-584/4	001-584/4	001-584/4	001-584/4
25/17	25/17	25/17	25/17
Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата
Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата

α - величина перекрытия частей настила при стыковании.
Принимается не более 30 мм.

3. МЕТОДИКА РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА ТЕКСТИЛЬНЫХ И ОБТИРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ

3.1. Пооперационные нормы расхода текстильных и обтирочных материалов H_0 в пог.м. вычисляются по формуле

$$H_0 = \frac{H_y S_0}{m K_n} \quad (5)$$

где H_y - удельный расход текстильных и обтирочных материалов, м/м²; Берется из табл. I-20 настоящего стандарта;
 m - кратность использования материала. Определяется технологическим процессом. Если в технологическом процессе не указана кратность использования материала, то она принимается равной трем;

S_0 - площадь обрабатываемой поверхности изделий и их составных частей, м². Берется из технологической карты;

K_n - коэффициент пересчета, рассчитывается по формуле

$$K_n = \frac{b}{b_1} \quad (6)$$

где b - ширина используемой ткани, м;

b_1 - ширина ткани, при которой указан норматив, м;

3.2. Технологические операции, указанные в табл. I-20, соответствуют технологическим операциям отраслевых стандартов по технологии изготовления.

3.3. Удельные расходы текстильных и обтирочных материалов, отсутствующие в таблицах настоящего стандарта, определяются опытным путем на основании измерений, проводимых в производственных условиях, оформленных по ОСТ 92-0175-72

Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
007	5/11/89	5/11/89	5/11/89

② Зам. изв. 922.I562.2-89

3.4. Удельные расходы текстильных и обтирочных материалов, указанные в табл. 20, служат для расчета потребности материалов и в норму расхода на единицу изделия не включаются.

3.5. Удельные расходы (табл. I-20) определены в зависимости от особенностей технологических операций и группы сложности деталей, изделий и их составных частей.

Изделия и их составные части делятся на две группы сложности: изделия и их составные части, изготавливаемые в помещениях, классификация которых дана в ОСТ 92-0069-79⁸⁶, с величиной обрабатываемой поверхности до $0,04 \text{ м}^2$;

изделия и их составные части, изготавливаемые во всех остальных помещениях и с величиной обрабатываемой поверхности свыше $0,04 \text{ м}^2$.

Изм. № подл. ОКМ-588/6	Подп. и дата И.И.И. 25.12	Взятая изд. №	Изм. № подл.	Подп. и дата
---------------------------	------------------------------	---------------	--------------	--------------

839 № 25/4

Имя № подл.	Подп. и дата	Взамен и № 26	Мир. № дубл.	План и дата
ОСТ-588/7	Ильин - 14.05.85			

4. УДЕЛЬНЫЙ РАСХОД ТЕКСТИЛЬНЫХ И ОБТИРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Таблица I

Штамповка листовая

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Удаление смазки с отштампованных деталей ручной протиркой.	Ветошь обтирочная, кг/м ²	ОСТ 63.46-84 ТУ 63-178-77-82 ГОСТ 5354-79	0,01	0,01	
2. Предварительная протирка поверхности оснастки (инструмента) и режущих кромок при использовании оборудования	Ветошь обтирочная, кг/м ² Отходы промышленные х/б, кг/м ²	ОСТ 63.46-84 ТУ 63-178-77-82 ГОСТ 5354-79 ГОСТ 4644-75, арт. 36I	0,01 0,01	0,01 0,01	

Формы 3 ОСТ 92.01.27

Формы: 11

Стр. 6 ОСТ 92-0145-85

139/86 25/9

Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата	Изм. и дата
ОСМ-583/8	№-9	ЖИАС.15		

Таблица 2

Термическая обработка

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Протирка приспособлений и деталей перед термической обработкой в вакууме	Отходы, кг/м ² , ст. 3Б1	ГОСТ 4644-75	0,020	0,020	
2. Протирка оправки и другой оснастки перед термической обработкой деталей из магнито-мягких материалов салфеткой, смоченной в растворителе	Бязь, м/м ² , (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,015	0,010	
	Марля, м/м ² , (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74 ГОСТ 9412-77 ②	0,016	0,041	

139/61 25/1/82

Изм. № докум.	Подп. и дата	Взамен ил. №	Изм. № докум.	Подп. и дата
ОСТ-584/9	Канун 14.05.85			

Таблица 3

Сборочные работы

Форма 3 ОСТ 92-0145-85

Стр. 8 ОСТ 92-0145-85

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Обезжиривание и протирка деталей, ж. сборочных единиц перед сборкой, которые не могут быть обезжирены ни окунанием, ни дождеванием, ни заливом, ни прокачкой, ни ультразвуковым обезжириванием в парах растворителя	Отходы промышленные, кг/м ²	ГОСТ 4644-75, арт. 36I	-	0,02	Щетки, кисти
	Бязь отбеленная, м/м ² , (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,02	0,01	
	Ткань техническая, м/м ² (при ширине 95 см)	ГОСТ 20023-74	-	0,015	
	Ткань фтороконовая, м/м ²	ОСТ 17-107-81	-	0,01	
	Ткань вафельная, (при ширине 100 см)	ГОСТ 11027-80	-	0,01	
	Ткань техническая (при ширине 135 см)	ГОСТ 14619-69	-	0,01	
	Флянель (при ширине 100 см)	ГОСТ 9259-77	-	0,01	
2. Протирка оп т ч к и					-

Формат II

2

139/862 25/9

Имя № инст.	Годы. и дата	Возраст инст. №	Учр. № дубл.	Род. и дата.
ОСМ-50/10	19.08.85			

Продолжение табл.3

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
3. Протирка обезжиранных поверхностей тампоном из батиста, смоченным в ацетоне, при подготовке поверхности наделов металлических (кроме магния, меди и ее сплавов), силикатных и из силикатного стекла под склеивание клеем марки ЛД-12	Батист (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,020	-	
4. Обезжиривание резьбовых соединений	Ткань х/б, миткалевой группы, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 7138-83	0,025	0,015	

Формат: 200x270x12

2

Формат: 11

ОСТ 92-0145-85 Стр.9

839/852 25/8

Изм. № подл.	Подп. и дата	Возмещ. или	Изм. № дубл.	Подп. и дата
0001-588/Н	14.05.85			

Продолжение табл. 3

Стр. 10 ОСТ 92-0145-85

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
5. Удаление жировых пятен с поверхности тампоном, смоченным растворителем, при подготовке поверхности под установку тензорезисторов	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,015	-	
	Марля, м/м ² (при ширине 90см)	ГОСТ 9412-77 ¹¹¹⁰⁹⁻⁷⁴ ②	0,015	-	
6. Чистовая промывка воздушных трактов специальных прецизионных приборов перед окончательной сборкой	Крепдешин, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 20723-75 84 ①	0,010	-	
	Креп-шифон, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 20723-75 84	0,010	-	
7. Протирка деталей и узлов в процессе окончательной сборки специальных прецизионных приборов	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 9474-80	0,010	-	

ГОСТ 2.105-76 форма 1

139/86 25/II

Изм. № подл.	План. в дате	Введен. илл. №	Изм. № доку.	План. в дате
исп. - 332/86	Исп. - 11.05.85			

Продолжение табл. 3

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
8. Снятие наклеек поли-этиленоксидановой жидкости	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,02	0,02	
9. Протирка поверхности деталей после обезжиривания при доводке плоских поверхностей	Бязь отбеленная, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,01	0,01	
10. Протирка поверхности после обезжиривания перед сборкой	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,02	0,02	
	Ткань фторлоновая, м/м ²	ОСТ 17-107-81	0,01	0,01	
11. Очистка контактных полей перед проведением окончательной стыковки	Бязь отбеленная, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	-	0,01	
12. Нанесение смазок на металлическую поверхность деталей и узлов.	Ткань техническая (при ширине 135мм)	ГОСТ 14619-69	-	0,01	

Форм. 1 ОСТ 92-0145-85

839/62 25/10

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взамес изв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
001 58/13	14.05.85			

Продолжение табл. 3

Стр. 12 ОСТ 92-0145-85

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
② 13. Удаление графитовой, консервирующей смазки, эпоксидная герметика, пасты с поверхности деталей и сборочных единиц	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 361	0,050	0,020	
	Марля медицинская, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 9412-77	0,012	0,012	
	Бязь отбеленная, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,010	-	
	Баткот, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	-	
② 14. Удаление избытка масла пропиткой салфетками	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 361	-	0,010	
	② Ткань техническая (при ширине 135 мм)	ГОСТ 14619-69	0,01	0,01	

ГОСТ 2145-79 форма 1

Изм № подл.	Подп. и дата	Взвешивание №	Изм № дубл	Подп. и дата
07522/44	И.О.Р.С. Гусев			

Продолжение табл. 3

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
15. Удаление излишков клея, лака, компаунда, шпатлевки, герметика	Ткань техническая, м/м ² (при ширине 135 см)	ГОСТ 14619-69	0,01	0,01	
	Марля, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74	0,022	-	
	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 361	0,050	0,020	
16. Контроль качества подготовки поверхности под рабочие среды	Ткань "Эксцельсior" м/м ² (при ширине 110 см)	ГОСТ 20023-74	-	0,005	
	Ткань фтороносовая, м/м ²	ОСТ 17-107-81	-	0,005	Фильтровальная бумага
	Ткани технические, м/м ² (при ширине 135 см)	ГОСТ 14619-69	-	0,005	ГОСТ 12026-76
17. Протирка и сушка пьезопластин при шлифовке, полировке и доводке поверхностей	Батист, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,015	-	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,020	-	

2
Зам. изд. 922.1562.2-89

Формат II

ОСТ 92-0145-86 стр.13

839/86 25/4

Инд. № подл.	План. в дате	Взам. инв. №	Уд. № дубл.	План. в дате
ОСМ-528/15	18.05.85			

Продолжение табл.3

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
18. Протирка приспособлений, инструмента, рабочей зоны станков при изготовлении кварцевых резонаторов	Батист, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	-	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,015	-	
19. Протирка, обезжиривание и промежуточная промывка деталей	Ветонь, кг/м ²	ГОСТ 5354-74 ОСТ 63.46-84	-	0,020	
	Отходы, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт.36I	-	0,020	

Форм. 3 ОСТ 92.0145-85

Формат: И

Стр. 14 ОСТ 92-0145-85

Имя № подл.	Подл. и дата	Время нив. №	№ дубл	Год и дата
207509/46	11.09 89 Бундт			

Пневмо-гидравлические испытания

Таблица 4

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Обезжиривание и протирка поверхности изделий или сборочных единиц	Ткань техническая м/м ² (при ширине 135 см)	ГОСТ 14619-69	-	0,01	Кисти, щетки ГОСТ 10597-80 87
	Ткань фтороносовая м/м ²	ОСТ 17-107-81	-	0,010	
	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75	-	0,020	
	Бязь м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,005	-	
2. Контроль качества очистки поверхности методом протирки	Ткань фтороносовая м/м ²	ОСТ 17-107-81	-	0,005	

2 Эм. нив. 922.1562.2-89

139/16 25/VI

Изм. № подл.	Годы и даты	Введен кем. №	Изм. № дубл.	Изм. и даты
0001-588/17	1985-1985			

Таблица 5

и подготовка
Доводка точных поверхностей деталей

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Протирка прессформ	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,005	-	
2. Обезжиривание доведенных поверхностей методом протирки	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,010	-	
	Марля, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74	0,010	-	
	Маршолом, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 7138-83	0,010	-	
3. Протирка доведенных поверхностей	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,010	-	
	Марля, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74	0,010	-	
4. Полирование деталей	Флисовая, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 7259-77	0,020	-	
5. Протирка поверхности басковых медалей	Марля (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74	0,010	-	

Форм. 1 ОСТ 16.001-85

Стр. 16 ОСТ 92-0145-85

139/86 25/12

Изм. № подл.	Подп. и дата	Выполн. и дата	Изм. № подл.	Подп. и дата
ОСТ-523/86	Иванов-1985.12.25			

Продолжение табл. 5

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
② 6. Протирка поверхностей деталей с параметром шероховатости не более $a - 0,16$ мкм.	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,005	-	
7. Протирка поверхностей деталей насухо с параметром шероховатости $a - 0,16$ мкм.	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,005	-	
② 8. Окончательная доводка особо точных поверхностей	Земля, дм ² /м ²	ГОСТ 3717-79 84 ①	0,010	-	
② 9. Протирка деталей после полирования	фланель (при ширине 100см)	ГОСТ 7259-77	0,005	-	

239/162 25/10

Имя № вода.	Поло. и дата	Взвешивание №	Имя № дуба	Поло. и дата
ОСМ-518/19	19.05.85			

Таблица 6

Сварка

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных замечаний
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Подготовка поверхности мест сварки: деталей из алюминиевых, магниевых, медных, титановых, молибденовых, ниобиевых, циркониевых сплавов;	Безь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	-	0,010	
	Вафельная ткань м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11027-80	-	0,010	
2. Сварка высококачественных и танталовых материалов	Ветонь, кг/м ² Марля, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 5354-79 ГОСТ 4614-75 ГОСТ 9412-77 ГОСТ 11109-74	III	0,020 0,011	
	Безь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	-	0,010	
3. Обезжиривание внутренней поверхности электронно-вакуумного сварочного оборудования электронно-лучевой пучки	Безь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
	Батлот, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	

Формы 3 ОСТ 92-0145-85

2

Формы: 11

Стр. 18 ОСТ 92-0145-85

139/62 25/4

Имя № подл.	Полн. и дата	Взнос см. №	Имя № дубл.	Полн. и дата
ОСМ-522/20	1905.15			

Таблица 7

Электромонтажные работы

Формат 10 СТ 92.19

2

2

Формат 11

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Удаление флюса обезжиривание мест пайки и нагрев деталей протирки и обезжиривания мест пайки, мест лужения и электропаяльника.	Ткани х/б хлопчатобумажной группы, м/100 пак (при ширине 100 см ²)	ГОСТ 7138-83	0,004	0,004	
	Отходы х/б, кг/м	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,004	0,004	
	Бязь, м/100 пак (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,005	0,005	
2. Обезжиривание резьбовых соединений	Ткани х/б хлопчатобумажной группы, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 7138-83	0,025	0,015	
	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,020	0,010	
3. Обезжиривание поверхности деталей и сборочных единиц	Бязь, м/100 пак, (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,005	0,005	

839/262 26/VI

Име. № подл.	Подп. и дата	Взамен или. №	Уин. № дубл.	Подп. и дата
ОСТ-538/21	Александр - 19.05.85			

Таблица 8

Дефектоскопия

Стр. 20 ОСТ 92-0145-85

Формы 3 ОСТ 92.1.272

2

Формат: 11

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Обезжиривание контролируемых участков крупногабаритных сборочных единиц	Ткани х/б, миткалевой группы, м/м ²	ГОСТ 7138-83	-	0,020	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	-	0,020	
2. Протирка насухо поверхностей деталей и сборочных единиц	Ткань х/б, миткалевой группы, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 7138-83	0,015	0,010	
3. Протирка насухо полированной поверхности	Марля, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 9412-77	0,010	0,005	
4. Удаление красной индикаторной окиси	Полотно нетканое обтирочное	ОСТ 63-73-3-70	0,025	0,025	

839/86 25/8

Изм. № подл.	Подп. и дата	Возмозн. изм.	Изм. № подл.	Подп. и дата
ОСТ-588/82	Изм. - 14.05.85			

Таблица 9

Магнитопорошковый контроль

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
Обезжиривание поверхности проверяемых объектов перед контролем и после размагничивания	Безь отбеленная, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ II 680-76	0,05	0,02	

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взамен изв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
007500/23	11.09.89 Т.И.И.			

Таблица 10

Гальванические и химические покрытия

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Местное удаление окисных пленок и продуктов коррозии	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	-	0,020	
	Фтороносовая ткань м/м ²	ОСТ 17-107-81	-	0,010	
2. Контроль качества покрытия	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,005	0,005	
3. Контроль пористости крупногабаритных деталей	Марля, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11109-74	-	0,010	
4. Обезжиривание поверхностей деталей перед нанесением покрытия	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	-	0,020	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	-	0,010	

2

Зам. изв. 922.1562.2-89

Стр. 22 ОСТ 92-0145-85

Лист 14

ГОСТ 92-0145-85

Изм № введ.	Подп. и дата	Взамех. инв. №	Изм № дубл	Подп. и дата
ОСТ 528/232	И.О.Р.Р.Трунт			

Продолжение табл. 10

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
5.Изготовление чехлов для анодов: при кадмировании при цинковании при никелировании при нанесении сплава олово-висмут при нанесении сплава олово-свинец	Ткань хлоридовая, м/м ²	ГОСТ 20714-75 арт.86006	по раскрой		
	Ткань хлоридовая, м/м ²	ГОСТ 20714-75 арт.86006	по раскрой		
	Ткань пропиленовая, м/м ²	ТУ 17 РСФСР 62-4-4029-77, арт.86012	по раскрой		
	Бязь, м/м ²	ГОСТ 11680-76	по раскрой		
	Бельтинг, м/м ²	ГОСТ 332-69	по раскрой		
	Ткань пропиленовая, м/м ²	ТУ 17 РСФСР 62-4-4029-77, арт.86012	по раскрой		
	Ткань хлоридовая, м/м ²	ГОСТ 20714-75, арт.86006	по раскрой		
	Бельтинг, м/м ²	ГОСТ 332-69	по раскрой		
	Ткань хлоридовая, м/м ²	ГОСТ 20714-75, арт.86006	по раскрой		
	Ткань хлоридовая, м/м ²	ГОСТ 20714-75, арт.86006	по раскрой		
Ткань лавсановая, м/м ²	ТУ 17 УССР 3238-78 арт.86033	по раскрой			

2
Нов. изв. 922.1562.2-89

Формат: II

Стр. 22а ОСТ 92-0145-85

139/862 25/9

Имя № подл.	Годы и месяцы	Возраст см. №	Возр. № дуба	Полк и дота
ОСТ-534/84	1945.85			

Таблица II

Лакокрасочные покрытия по неметаллическим поверхностям

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Обезжиривание поверхности деталей и сборочных единиц перед нанесением покрытия: - первой степени зачистности - второй степени зачистности	Ветошь, кг/м ²	ОСТ 63.46-84 арт. 36I ГОСТ 5354-79 ①	0,010	0,010	Холстопршивное полотно ОСТ 17-14-139-81 Холстопршивное полотно ОСТ 17-443-80
	Отходы х/б, кг/м ² светлых тонов	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,010	0,010	
	Полотно холстопршивное, м/м ²	ГОСТ 14253-76	0,020	0,020	
	Бязь, м/м ²	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
	(при ширине 100см)	ОСТ 63.46-84 арт. 36I ГОСТ 5354-79 ①	0,015	0,015	
	Ветошь, кг/м ²	ГОСТ 5354-79	0,015	0,015	
	Отходы х/б, кг/м ² светлых тонов	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,015	0,015	
	Полотно холстопршивное, м/м ²	ГОСТ 14253-76	0,030	0,030	
	Бязь, м/м ²	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
	(при ширине 100см)				

Формы 1 ОСТ 92-0145-85

Формы 11

139/16 28/10

Инд. № пода	Подл. и дата	Взвешив. №	Инд. № дубля	Подп. и дата
ост-588/25	10.05.85			

Продолжение табл. II

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группы сложности		
			I	II	
1. Контроль качества обезжиривания методом протирки салфетками	Отходы х/б, кг/м ² <i>светлых тонов</i>	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,005	0,005	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ II680-76	0,005	0,002	
	Ткань техническая м/м ² (при ширине 135см)	ГОСТ 14619-69	0,005	0,03	

Примечание: Определение степени загрязненности согласно ГОСТ 9.402-81

Формы 3 ОСТ 921.1-72

Формат: 11

Стр. 24 ОСТ 92-0145-85

139/16 25/12

Изм. № года	Подп. и дата	Взамен кем. №	Изм. № доку	Годы и даты
ОСТ-88/86	11.08.85			

Таблица I2

Лакокрасочные покрытия по металлу

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Обезжиривание поверхности деталей методом протирки органическими растворителями: - поверхности первой степени за жирности - поверхности второй степени за жирности	Отходы х/б, кг/м ² <i>светлых тонов</i>	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,015	0,015	Щетки по ГОСТ 10597-80
	Вязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ II680-76	0,010	0,010	
	Отходы х/б, кг/м ² <i>светлых тонов</i>	ГОСТ 4644-75	0,020	0,020	
	Вязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ II680-76	0,020	0,020	
	Батист, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,020	-	
2. Обезжиривание поверхности деталей перед нанесением терморегулирующих покрытий					

Форм. 1 ОСТ 92.12.87

2

2

Формат: И

839/86 25/6

Изм № подл.	Полн. и дата	Взамин см. №	Зам № дубл	Листы в дате
027-588/27	Изм 1/05.85			

Продолжение табл.12

Стр.26 OCT 92-0145-85

Форм. 1 OCT 92.1.272

2

3

Формат: И

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
3. Протирка поверхности деталей и сборочных единиц после снятия защитного слоя краски	Отходы х/б, кг/м ² <i>светлых тонов</i>	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,020	0,015	
4. Протирка насухо поверхности деталей или сборочных единиц	Отходы х/б, кг/м ² <i>светлых тонов</i>	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,020	0,010	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ II680-76	0,010	0,010	
5. Контроль качества обезжиривания методом протирки салфетками, смоченными в растворителе	Отходы х/б, кг/м ² <i>светлых тонов</i>	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,005	0,002	Фильтровальная бумага по ГОСТ I2026-76
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ II680-76	0,005	0,002	
	Мадиолоам, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 7138-73	0,005	0,002	

239/16 25/12

Изм. № подл.	Подп. и дата	Возм. изм. №	Изм. № подл.	Подп. и дата
ОСТ-588/66	Иванов 19.05.85			

Продолжение табл. 12

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
6. Удаление наплывов эмульсии, полиэтилен-локсановой жидкости, полировочной пасты, наплывов лакокрасочных материалов	Отходы х/б, кг/м ² светлых тонов Бляз, м/м (при ширине 100 см)	ГОСТ 4644-75	0,020	0,020	Волосяные капроновые щетки и кисти
		арт. 36I ГОСТ II680-76	0,020	0,020	
7. Удаление технологической маркировки перед подготовкой поверхности	Отходы х/б, кг/м ² светлых тонов	ГОСТ 4644-75 арт 36I	0,020	0,020	
8. Удаление продуктов зачистки шлифовальной шкуркой	Бляз, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ II680-76	0,005	0,005	

Примечание. Определение степени за жирности-согласно ГОСТ 9.402-80

839/862 25/8

Изм № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм № дубл.	Подп. и дата
ОСМ-588/20	Ум... 14.05.85			

Таблица 13

Покрyтия (прочие)

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Обезжиривание поверхности деталей и сборочных единиц перед нанесением покрытий	Отходы х/б, кг/м ² светлых тонов	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	-	0,030	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	-	0,010	
2. Протирка насухо поверхности деталей	Отходы х/б, кг/м ² светлых тонов	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	-	0,010	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	-	0,010	

Форма 3 ОСТ 92-0145-85

Формат: А1

Стр. 28 ОСТ 92-0145-85

839/66 25/14

Инд. № докум.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докум.	Подп. и дата
ОСТ-588/30	С.С. - 14.05.25			

Таблица I4

Переработка искусственных смол и волокон, пластмасс, полистиролов

Форм. 2 ОСТ 92.0145-85

2

2

Формат: И

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Обезжиривание металлической поверхности изделий, осадки органическими растворителями	Ветошь, кг/м ²	Г463-178-77-82 ① ГОСТ 5354-79 ОСТ 63.46-84	-	0,025	Кисть по ГОСТ 10597-80
	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,030	0,020	
	Полотно холстопршивное, м/м ² Марля, м/м ² (при ширине 90см)	ГОСТ 14253-76 ГОСТ III109-74	0,020 0,020	0,010 0,010	
2. Обезжиривание неметаллических поверхностей органическими растворителями	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75	-	0,020	
	Марля, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ III109-74	0,010	-	
3. Обезжиривание поверхности перед пропиткой анаэробными герметиками	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ II680-76	0,020	0,010	

139/86 25/2

Инд № подл.	Подл. и дата	Взамен инв. №	Инд № дубл.	Подл. и дата
ОСТ-588/34	14.05.85			

Продолжение табл. I4
Переработка искусственных смол и волокон, пластмасс, полистиролов

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
4. Нанесение антиадгезионной смазки на поверхность формы	Марля, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74	0,020	0,010	
5. Удаление излишков анаэробных герметиков	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,030	0,025	
6. Контроль качества подготовки поверхности	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,005	0,005	
7. Обезжиривание рабочей поверхности прессформ.	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 361	0,020	0,020	Щетки Кисти
	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,010	-	

Форма 3 ОСТ 921.272

Формат: И

Стр. 30 ОСТ 92-0145-85

839/86 25/8

Имя, И. Ф. И. О.	Подп. и дата	Наименов. ин-та	Имя, И. Ф. И. О.	Подп. и дата
ОСМ-522/86	11.05.85			

Таблица 15

Изготовление печатных плат и многослойных печатных плат

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Зачистка заготовок полипропиленовой пленкой	Марка, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74	0,010	-	
2. Удаление остатков краски с заготовок и протирка	Марка, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74	0,010	-	
3. Обезжиривание поверхности	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см) Отходы 2/6, кг/м ²	ГОСТ 11680-76 ГОСТ 4644-75 арт.361	0,008 0,010	- -	
4. Обезжиривание фото-наблona, рамы для экспонирования и сетчатых трафаретов методом протирки	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,015	-	
5. Протирка поверхности слоев многослойных печатных плат	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,010	-	

ОСТ 92-0145-85 Стр. 31

Изм. № подл.	Подп. и дата	Введен изв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
001322/33	11 09 89 <i>Григорьев</i>			

Продолжение табл. 15

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
6. Удаление остатков флюса после пайки	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75 арт. 36I	0,010	-	
7. Обезжиривание поверхности матрицы и съёмника штампа для пробивки фиксирующих отверстий	Марля, м/м ² (при ширине 90 см)	ГОСТ III109-74	0,010	-	
8. Проявление заготовок с эмульсией ПВС вручную	Отходы х/б, кг/м ²	ГОСТ 4644-75	0,010	-	
9. Изготовление мешочков под силикагель	Полотно нетканное клееное	ТУ 17 РСФСР 52-9676-82 арт. 935548, 935549	по раскрою		
	Полотно нетканное клееное	ТУ РСФСР 52-9813-82 арт. 935557 (при ширине 20, 30, 40 см)	по раскрою		

Стр. 32 ОСТ 92-0145-85

2
Зам. изв. 922.1562.2-89

Лист 9 из 9

Формат А4

139/16 26/10

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взята из №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
ОСТ-58/51	Мам- 14.05.85			

Таблица 16

Изготовление микросхем и микросборок тонкопленочных.

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Протирка внутренних рабочих поверхностей оборудования: очистка подложек, сушильных камер, карусельной установки; <i>фотошаблонов</i> протирка вакуумных камер, маскодержателей, подложкодержателей, навесок, испарителей, технологической тары, инструмента, приспособлений, стола, стекла микроскопа	Батист, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,005	0,005	
2. Удаление фоторезиста с обратной стороны подложки и загрязнений при экспонировании, ретушировании	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	

139/86 25/v

Име. № подл.	Подп. и дата	Взамен ил. №	Име. № дубл.	Подп. и дата
ост-588/35	14.05.85			

Продолжение табл.16

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
3. Промывка фотопластин при химической обработке	Вата машиночная, кг/м ²	ГОСТ 5556-81	0,005	0,005	
4. Протирка обратной стороны платы при извлечении из тары в процессе сборки	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,005	0,005	
5. Протирка рабочих механизмов и приспособлений прецизионного оборудования	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,005	0,005	

Форм. 1 ГОСТ 19.127

②

Формат: 11

Форм. 34 ГОСТ 92-0145-85

839/46 25/4

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взамен изм. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
ОСМ-588/86	Мамы- 17.09.85	-		

Таблица 17

Изготовление полупроводниковых приборов

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Протирка внутренних поверхностей оборудования при изготовлении полупроводниковых приборов: очистка подложек, сушильных камер; карусельной установки; протирка шлюзовых камер установок диффузии; протирка кварцевой оснастки; протирка камер плазмохимической обработки; протирка реакторов участка пирометрического осаждения; протирка объемов пылезащитных камер типа "Лада"	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	

139/86 25/6

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
ОСТ-588/37	14.05.85			

Продолжение табл. I7

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
2. Протирка рабочих механизмов и приспособлений точного оборудования: протирка столешек и транспортных платформ и склизов установки гидромеханической оснастки; протирка законечников пинцета перед загрузкой пластин, фотомаслонов перед экспонированием и химической очисткой	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
	Баткот, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
3. Удаление фоторезиста с обратной стороны подложки и загрязнений при экспонировании, ретушировании	Бязь, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	

Стр. 36 ОСТ 92-0145-85

ГОСТ 2.105-79 форма 1

139/85 25/4

Изм. № подл.	Дата и доп.	Введен кем. №	Изм. № дубл.	Пом. в доп.
ОСМ - 522/85	14.05.85			

Продолжение табл. I7

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
4. Протирка каскадных линз промывкой водой и линз химобработки	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ II680-76	0,010	0,010	
5. Протирка панели установки, наружных и внутренних поверхностей, защитных кожухов и ограждений, распределительного устройства, наружных путей конных источников и системы выпуска ВР конно-лучевых установок	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ II680-76	0,010	0,010	
6. Периодическая чистка конных источников конно-лучевых установок от деталей	Батют, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	

Форм. 10СТ 92-85

Формат: 11

139/86 25/87

Изм № подл.	Подп. и дата	Взамин инв. №	Уинв № дубл	Подп и дата
ОСТ-588/39	Дж- 14.05.85			

Продолжение табл. I7

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
7. Протирка предметного столика и окуляров микроскопов	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ II680-76	0,010	0,010	
	Батист (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
8. Промывка рабочей поверхности установки совмещения и экспонирования	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ II680-76	0,010	0,010	
9. Обезжиривание парового шифа	Вата медицинская, кг/м ²	ГОСТ 5556-81	0,005	0,005	
10. Протирка поверхности планшета вакуумного патрона установки скрайбирования пластин	Батист, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
11. Протирка внешней поверхности полуавтомата резки твердых материалов	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ II680-76	0,010	0,010	

Формы 3 ОСТ 921-87

2

Формат: 11

Стр. 38 ОСТ 92-0145-85

139/86 25/VI

Инд. № вопр.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
ОСР-538/80	14.05.85			

Продолжение табл. I7

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
12. Протирка внешней и внутренней поверхности, диска механизма приклейки, основания механизма прикатки, предметного столика механизма ломки установки для ломки пластин	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ II680-76	0,010	0,010	

139/16 25/10

Имя № подл	Подп. и дата	Взамен илв. №	Илв. № дубл	Гдеп. и дата
ОСТ-522/44	14.05 85			

Таблица 18

Производство микросборок гибридных толсто пленочных

Стр. 40 ОСТ 92-0145-85

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Обезжиривание и протирка фотоматрицы	Батист, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
2. Полировка поверхности фотоматрицы с мульсонной стороны	Батист, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
3. Протирка фотоматрицы с немультсонной стороны	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,010	0,010	
4. Обертывание вкладыша	Бязь, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	По размеру вкладыша		
5. Протирка решетки, носов и рамки трафарета перед началом работы	Батист, м/м ² (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	

Формат 3 ОСТ 92-0145-85

2

Формат: 11

138/26 25/21

Инд. № дела	Годы и даты	Выдан инв. №	Инд. № дубл.	Полн. в деле
ост-522/42	25-19.06.85			

Продолжение табл.18

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
6. Смывание пасты при несоответствии слоев	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	
	Вата медицинская, кг/м ²	ГОСТ 5556-81	0,001	0,001	
7. Контроль качества нанесения рисунка	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,001	0,001	
	Вата медицинская, кг/м ²	ГОСТ 5556-81	0,001	0,001	
8. Удаление остатков флюса с контактных площадок платы	Батист, м/м ² (при ширине 100см)	ГОСТ 8474-80	0,010	0,010	

Форм. 2 от 21.12.77

2

2

Формат: 11

ОСТ 92-0145-85

Стр. 41

139/86 25/6

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взвешив. ив. №	Изм. № дубл.	Изм. и дата
ОСМ-588/83	18.05.85			

Таблица 19

Фильтрация

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Фильтрация растворов для полировки модельного состава (парафина, стеарина)	Ткань капроновая м/кг	ТУ 17 РСФСР 62-5641-83	0,010	0,010	
2. Фильтрация гидравлических масел	Ткань капроновая м/кг	ТУ СССР 17-43-36-88 ГОСТ 18436-73	0,010	0,010	
3. Фильтрация азотролитов (кислых и щелочных) и других химических веществ	Ткань хворниновая, м/л	ГОСТ 20714-75	0,004	0,004	
	Ткань капроновая, м/л	ТУ 17 РСФСР 62-5641-83	0,010	0,010	
	Полотно нетканое клееное, м/кг	ТУ РСФСР 52-9813-80	0,006	0,006	
	Полотно клееное, м/кг	ТУ 17-14-143-81	0,006	0,006	
	Полотно нетканое клееное медицинское, м/кг	ТУ 17-1464-78	0,006	0,006	
	СУКНО, м/л	ГОСТ 27542-87	0,006	-	
	Вата, кг/л	ГОСТ 5556-81	0,001	0,001	

Стр. 42 ОСТ 92-0145-85

ГОСТ 2.105-79 форма 1

139/86 25/2

Изм. и подл.	Подп. и дата	Возмозн. изм.	Изм. и подл.	Подп. и дата
осн-534/77	19.05.85			

Продолжение табл.19

Наименование технологической операции	Материал		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
4. Фильтрация лакокрасочных материалов и суспензий	Ткань фильтровальная капроновая м/кг	ТУ УССР 17-43-36-88 ГОСТ 18436-73	0,010	0,010	
	Марля бытовая, м/кг	ГОСТ 11109-74	0,004	-	
	Лавсановая фильтровальная ткань, Ткань капроновая, м/кг	ГОСТ 15978-арт.56209 ТУ 17 РСФСР 62-5641-83	0,010	0,010	
5. Фильтрация сточных вод	Капрон, м/л	ТУ 17 РСФСР 62-1825-79	0,004	0,004	
			0,003	0,003	

ОГТ 92-0145-85 Стр.43

Формат А4

Инд. № вода	Подл. в дату	Взамен инв. №	Инд. № дуба	Подл. и дата
007588/45	11.03.85 Тульск			

Продолжение табл. 19

② Зам. изв. 922.1562.2-89

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
6. Фильтрация растворов, содержащих остатки драгоценных металлов (серебра, золота, платины и т.д.)	Бумага фильтровальная, кг/л	ГОСТ 12026-76	0,010	0,010	/
	Бязь, м/л (при ширине 100 см)	ГОСТ 11680-76	0,004	0,004	
	Ткань фильтровальная, м/л	ГОСТ 20252-74	0,004	-	
7. Фильтрация раствора фоторезиста, красителя для окраски рисунка	Марля бытовая, м/л (при ширине 90 см)	ГОСТ 11109-74	0,004	0,004	
	Ткань фильтровальная капроновая, м/л	ТУ СССР 17-43-36-88	0,004	0,004	
8. Фильтрация полировальных суспензий при изготовлении кварцевых резонаторов	Батист, м/л	ГОСТ 8474-80	0,004	0,004	
	Батист, м/кг (при ширине 100 см)	ГОСТ 8474-80	0,004	0,004	

Стр. 44 OCT 92-0145-85

Лист № 11

Формат: 11

139/86 25/8

Изм. № подл.	Подп. и дата	Возмоз. изм. №	Изм. № подл.	Подп. и дата
ОСТ-589/86	16.05.85			

Таблица 20

Обеспечение чистоты производственных помещений
и рабочих мест на ответственных участках сборки приборов точной механики и микроэлектроники

Наименование технологической операции	М а т е р и а л		Удельный расход		Наименование возможных заменителей
	Наименование	Обозначение документа	Группа сложности		
			I	II	
1. Мытье полов производственных помещений и участков	Ткань 1/61 (2) Бязь 2 м/1000 м ²	ОСТ 17-464-75-70; арт. 2042 ОСТ 17-464-75, арт. 4720	0,250	-	
2. Протирка стен	Бязь, м/1000 м ² (2) Бязь, м/1000 м ²	ГОСТ II680-76 ОСТ 17-464-75 арт. 4720	0,110	-	
3. Протирка рабочих мест (столов), приборов, радиоаппаратуры, оснастки	Бязь, м/1000 м ²	ГОСТ II680-76	0,110	-	

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Справочное

КОЭФФИЦИЕНТЫ КОНЦЕВЫХ ОТХОДОВ

Таблица I

СРЕДНИЕ ДЛИНЫ КУСКОВ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ
В РУЛОНАХ

Наименование материала	Обозначение документа	Средняя длина кусков в рулонах, м.
Ткани хлопчатобумажные миткалевой группы	ГОСТ 7138-83	20,0
Фланели, бумазены и байки хлопчатобумажные и смешанные	ГОСТ 7259-77	17,0
Ткани хлопчатобумажные и смешанные платьевые	ГОСТ 8474-80	20,0
Марля медицинская	ГОСТ 9412-77	14,0
Ткани и штучные изделия хлопчатобумажные махровые и вафельные	ГОСТ 11027-80	17,0
Марля бытовая хлопчатобумажная	ГОСТ 11109-74	20,0
Ткани хлопчатобумажные бязевой группы	ГОСТ 11680-76	20,0
Ткани хлопчатобумажные технические для аниационной промышленности	ГОСТ 14619-69	20,0
Ткани технические "Эксцельсior"	ГОСТ 20023-74	80,0
Ткани платьевые из натурального крученого шелка	ГОСТ 20723-76 ⁸⁴	20,0

Изм. № подл.	Подп. и дата
551-588/71	14/05/85
Введен взамен	Изм. № подл.
Изм. № подл.	Подп. и дата
139/86	25/11

Таблица 2

КОЭФФИЦИЕНТЫ КОНЦЕВЫХ ОТХОДОВ (Кк)

Средняя рас- четная длина отреза в куске, мм	Длина концевых отходов, мм						
	50	55	60	70	80	90	100
6700	1,007	1,008	1,009	1,010	1,012	1,013	1,014
7100	1,007	1,008	1,009	1,010	1,011	1,013	1,014
7500	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010	1,013	1,013
8000	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010	1,011	1,013
8500	1,006	1,007	1,007	1,008	1,009	1,010	1,011
9000	1,006	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010	1,011
9500	1,005	1,006	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010
10000	1,005	1,006	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010
10600	1,005	1,005	1,006	1,006	1,007	1,008	1,009
11200	1,004	1,005	1,005	1,006	1,007	1,008	1,009
11800	1,004	1,005	1,005	1,006	1,007	1,007	1,008
12500	1,004	1,004	1,005	1,006	1,006	1,007	1,008
13200	1,004	1,004	1,005	1,005	1,006	1,007	1,008
14000	1,003	1,003	1,004	1,005	1,005	1,006	1,007
15000	1,003	1,003	1,004	1,005	1,005	1,006	1,006
16000	1,003	1,003	1,003	1,004	1,005	1,006	1,006
17000	1,003	1,003	1,003	1,004	1,005	1,005	1,006
18000	1,003	1,003	1,003	1,004	1,004	1,005	1,006
19000	1,003	1,003	1,003	1,004	1,004	1,005	1,005
20000	1,003	1,003	1,003	1,004	1,004	1,005	1,005
30000	1,002	1,002	1,002	1,003	1,003	1,004	1,004
40000	1,002	1,002	1,002	1,0025	1,0025	1,003	1,003
50000	1,001	1,001	1,001	1,002	1,002	1,0025	1,0025

Полн. в листе

Мат. Жуба.

Взвешивание

Полн. в листе

Мат. Жуба.

Продолжение табл. 2

Средняя рас- четная длина отреза в куске, мм	Длина концевых отходов, мм						
	110	120	140	160	180	200	220
6700	1,017	1,018	1,021	1,024	1,027	1,031	1,034
7100	1,016	1,017	1,020	1,023	1,026	1,029	1,032
7500	1,015	1,016	1,019	1,022	1,025	1,027	1,030
8000	1,014	1,015	1,018	1,020	1,023	1,026	1,028
8500	1,013	1,014	1,016	1,019	1,021	1,024	1,026
9000	1,012	1,014	1,016	1,018	1,021	1,023	1,025
9500	1,011	1,012	1,014	1,017	1,019	1,021	1,023
10000	1,011	1,012	1,014	1,016	1,018	1,020	1,023
10600	1,010	1,011	1,013	1,015	1,017	1,019	1,021
11200	1,010	1,011	1,013	1,014	1,016	1,018	1,020
11800	1,009	1,010	1,012	1,013	1,015	1,017	1,018
12500	1,009	1,009	1,011	1,012	1,015	1,016	1,018
13200	1,008	1,009	1,011	1,012	1,014	1,015	1,017
14000	1,007	1,008	1,010	1,011	1,013	1,014	1,015
15000	1,007	1,008	1,009	1,010	1,012	1,013	1,014
16000	1,007	1,007	1,008	1,010	1,011	1,012	1,013
17000	1,006	1,007	1,008	1,009	1,011	1,011	1,013
18000	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010	1,011	1,012
19000	1,006	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010	1,011
20000	1,005	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010	1,011
30000	1,005	1,005	1,006	1,007	1,008	1,009	1,010
40000	1,004	1,004	1,005	1,006	1,007	1,008	1,010
50000	1,003	1,003	1,004	1,005	1,006	1,007	1,008

Имя, И. подл.	Взамен и.кв.М	Имя, И. подл.	Подп. и дата
0000-500/19			
		Имя, И. подл.	Подп. и дата

139/16 25/14

Продолжение табл. 2

Средняя рас- чётная длина отреза в куске; мм	Длина концевых отходов, мм						
	250	280	320	380	400	450	500
6700	I,038	I,044	I,050	I,057	I,063	I,072	I,081
7100	I,036	I,041	I,047	I,053	I,060	I,068	I,076
7500	I,034	I,038	I,044	I,050	I,056	I,064	I,071
8000	I,032	I,036	I,042	I,047	I,053	I,060	I,067
8500	I,030	I,034	I,039	I,044	I,049	I,055	I,062
9000	I,029	I,032	I,037	I,042	I,047	I,053	I,059
9500	I,027	I,030	I,034	I,039	I,043	I,049	I,055
10000	I,026	I,029	I,033	I,037	I,042	I,047	I,053
10600	I,024	I,027	I,031	I,035	I,039	I,044	I,049
11200	I,023	I,026	I,029	I,033	I,037	I,042	I,047
11800	I,021	I,024	I,027	I,031	I,035	I,039	I,044
12500	I,020	I,023	I,026	I,030	I,033	I,037	I,042
13200	I,019	I,021	I,025	I,028	I,031	I,035	I,039
14000	I,018	I,020	I,023	I,026	I,029	I,033	I,037
15000	I,016	I,019	I,021	I,024	I,027	I,030	I,034
16000	I,015	I,017	I,020	I,023	I,025	I,028	I,032
17000	I,014	I,016	I,019	I,021	I,024	I,027	I,030
18000	I,014	I,015	I,018	I,020	I,022	I,025	I,028
19000	I,013	I,014	I,017	I,019	I,021	I,024	I,027
20000	I,012	I,014	I,016	I,018	I,020	I,023	I,026
30000	I,011	I,013	I,015	I,017	I,019	I,021	I,023
40000	I,010	I,012	I,014	I,016	I,018	I,020	I,021
50000	I,009	I,010	I,013	I,015	I,017	I,019	I,020

Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.
000-58/50	25/4	Изм. № подл.	Изм. № подл.
Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.
Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.

239/86 25/4

ПРИМЕР РАСЧЕТА НЕПОСРЕДСТВЕННОГО ПОСРЕДСТВЕННО-СПЕЦИФИЦИРОВАННОГО НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ НА ИСПУСЛЕНИЕ

Предприятие

В В А О М О С Т Ъ
ПОСРЕДСТВЕННО-СПЕЦИФИЦИРОВАННЫЙ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ
НА ИСПУСЛЕНИЕ Х О Л О Д И Л И К И К И НА 1985 ГОД

ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ
ГЛАВНЫЙ МЕТАЛЛУРГ
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА

(И.И.ИВАНОВ)
(Г.И.СЕРГОВ)
(Т.Н.МАКАРОВ)

190/86	25/81	1985 - 1986	1985 - 1986	1985 - 1986	1985 - 1986
1985 - 1986	1985 - 1986	1985 - 1986	1985 - 1986	1985 - 1986	1985 - 1986

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ письмом Министерства № 57 от 24.10.85
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН ГР №В III65 от 22.04.88
3. Проверен в 1989 году
Периодичность проверки каждые 5 лет
4. ВЗАМЕН ОСТ 92-0145-70
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 9.402-80	табл. II, I2
ГОСТ 332-69	табл. IO
ГОСТ 3717-84	табл. 5
ГОСТ 4644-75	табл. I, 2, 3, 4, 6, 7, IO, II, I2, I3, I4, I5
ГОСТ 5556-8I	табл. I6, I7, I8
ГОСТ 7138-83	табл. 3, 5, 7, 8, I2
ГОСТ 7259-77	табл. 3, 5
ГОСТ 8474-80	табл. 3, 5, 6, I2, I6, I7, I8, I9
ГОСТ 94I2-77	приложение I табл. I
ГОСТ IO597-87	табл. 4, I2, I4
ГОСТ II027-80	табл. 6
ГОСТ IIIO9-74	табл. 2, 3, 5, 6, 8, IO, I4, I5, I9
ГОСТ II680-76	табл. 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, IO, II, I2, I3, I4, I5, I7, I8, I9, 20
ГОСТ I2026-76	табл. 3, I2, I9
ГОСТ I4253-83	табл. II, I4

② Зам. изв. 922.I562.2-89

Имя № докум. Подд. в день Вышел изв. № Изм. № докум. Подд. в день

ОСТ 92-0145-85 11.09.85 11 11 11

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
--	---------------------

ГОСТ 14619-69	табл. 3, 4, II
ГОСТ 15978-78	табл. 19
ГОСТ 20023-74	табл. 3
ГОСТ 20252-74	табл. 19
ГОСТ 20714-75	табл. 10, 19
ГОСТ 20723-84	табл. 3
ГОСТ 27542-87	табл. 19
ОСТ 92-0069-86	п 3.5
ОСТ 92-0175-72	п I.1, 3.3
ОСТ 17-464-75	табл. 20
ОСТ 17-107-81	табл. 3, 4, 10
ОСТ 63.46-84	табл. 1, 3, 6, II, 14
ОСТ 63-73-3-70	табл. 8
ТУ 17-14-143-81	табл. 19
ТУ 17-1464-78	табл. 19
ТУ УССР 17-43-36-88	табл. 15
ТУ 17 РСФСР 62-4-4029-77	табл. 10
ТУ 17 РСФСР 62-5641-83	табл. 19
ТУ 17 РСФСР 62-1825-79	табл. 19
ТУ 17 РСФСР 52-9676-82	табл. 15
ТУ 17 РСФСР 52-9813-82	табл. 15
ТУ 17 УССР 3238-78	табл. 10

② Зам. изв. 922.1562.2-89

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
1. Общие положения	2
2. Методика расчета норм расхода текстильных материалов	2
3. Методика расчета норм расхода текстильных и обтирочных материалов на технологические операции	4
4. Удельный расход текстильных и обтирочных материалов	6
Таблица 1. Штамповка листовая	6
Таблица 2. Термическая обработка	7
Таблица 3. Сборочные работы	8
Таблица 4. Пневно-гидравлические испытания	15
Таблица 5. Доводка точных поверхностей деталей	16
Таблица 6. Сварка	18
Таблица 7. Электромонтажные работы	19
Таблица 8. Дефектоскопия	20
Таблица 9. Магнитопорошковый контроль	21
Таблица 10. Гальванические и химические покрытия	22
Таблица 11. Лакокрасочные покрытия по неметаллическим поверхностям	23
Таблица 12. Лакокрасочные покрытия по металлу	25
Таблица 13. Покрытия (прочие)	28
Таблица 14. Переработка искусственных смол и волокон, пластмасс, полистиролов	29
Таблица 15. Изготовление печатных плат и многослойных печатных плат	31
Таблица 16. Изготовление микросхем и микросборок	33
Таблица 17. Изготовление полупроводниковых приборов	35

Имя, Ф. И. О. 05.07.85	Подп. и дата 25/VI	Имя, Ф. И. О. М. В. М. В. В.	Подп. и дата
Имя, Ф. И. О.	Подп. и дата	Имя, Ф. И. О.	Подп. и дата

	Стр.
Таблица 18. Производство микросборок гибридных толстоленочных	40
Таблица 19. Фильтрация	42
Таблица 20. Обеспечение чистоты производственных помещений и рабочих мест на ответственных участках сборки приборов точной механики и микроэлектроники	45
Приложение I. Коэффициенты конечных отходов Справочное.	46
Таблица 1. Средние длины кусков текстильных материалов, поставляемых в рулонах	46
Таблица 2. Коэффициенты конечных отходов (Кк)	47
Приложение 2. Пример расчета ведомости пооперационно-специализированных норм расхода материалов на изделие	50
Приложение 3. ^{Информационные данные} Перечень основных документов	52
Справочное:	

Инв. № кода	Показ. в году	Взаимн. отв. №	Титул. № докум.	Показ. в году
ОСТ - 598/57	№ 05. 85			

Лист регистрации изменений

№ п/п	Номера страниц				Всего страниц в докум.	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	исходная	измененных	новым	аннулированных					
1	5, 6, 10, 14, 17, 18, 23, 29, 46, 54	52, 53	—	—		922.1280.1-87		<i>Винт</i>	27.01.88
2	6, 10, 11, 12, 14, 20, 23, 37, 38, 39, 43, 45, 56	1, 2, 4, 13, 22, 32, 44, 52, 63	220,	54		922.1562.2-89		<i>Винт</i>	17.01.90

Подписано к печати 07.01.86 г.

Формат 60x90/8. Печ.л. 8,5. Тираж 550 Зак. № 47

Отпечатано на ротапринтере

139/86 28/11
 Имя, № докум. Дата вводу Дата вып. № Изм. № докум.