

機械製造技術檢查叢書

普 羅 寧 著

技 術 檢 查
工 作 的 法 規



機械工業出版社

機械製造技術檢查叢書

技術檢查工作的法規

普 羅 寧 著
靳 操 譯



機械工業出版社

1955

出版者的話

技術檢查工作的法規是從事技術檢查工作必須依據的基本的法律文件，普遍地適用於機器製造工業所有部門中。

本書除說明蘇聯國家的法律在保護優良質量產品上所表現的巨大作用外，關於標準、工藝紀律以及產生廢品時支付工資的辦法都有簡明的敘述，並有系統地敘述了工廠技術檢查工作的組織情況和技術檢查工作人員的職務規程。

此外對於驗收程序和辦理產品質量記錄的手續與期間，以及對各種廢品和有缺陷製品記錄的作成均有詳細的說明，並具體地指出了在材料驗收時必須掌握的一些帶指示性的基本法律文件和一方發生損害向他方請求賠償的訴訟時效期間。

本書為從事技術檢查工作人員必須具備的讀物，也可供生產工作者和企業領導人員參考之用。

蘇聯 П. Н. Прохин 著 'Юридические основы технического контроля' (Машгиз 1949 年第一版)

* * *

書號 0719

1955 年 6 月第一版 1955 年 6 月第一版第一次印刷

787×1092^{1/32} 字數 37 千字 印張 1¹³/₁₆ 0,001— 6,100 冊

機械工業出版社(北京藍甲廠 17 號)出版

機械工業出版社印刷廠印刷 新華書店發行

北京市書刊出版業營業許可證出字第 008 號 定價(8) 0.30 元

序

這套叢書是第一機械工業部蘇聯專家謝傑爾尼可夫同志介紹的，是全蘇機器製造科學工程技術協會莫斯科分會在 1949~1953 年間為技術檢查工作函授教學用而出版的。它系統地介紹機械製造廠技術檢查工作的組織制度、職責權限、工藝準備的基本原則以及各車間技術檢查工作的具體做法。內容詳細具體，通俗易懂，是目前我們可以得到的最完整、最系統的有關技術檢查方面的蘇聯資料。

全書一共有 25 分冊，內容包括：技術檢查的工藝準備、法律基礎、組織機構、基本方法、分析、統計、檢查過程自動化的原理，以及鑄、鍛、銑、鉗、熱處理、機械加工、裝配各工種檢查工作的基本原則和具體方法等。

我們工廠的技術檢查工作，雖然從學習蘇聯先進的企業組織管理方法以來即隨着其他方面的管理制度逐步地建立起來了，但到目前為止，工廠技術檢查工作還存在許多缺點，組織不完整，職責不明確，制度標準和方法都不健全，人員數量少，業務水平低，技術檢查科真能從積極方面做到預防廢品、保證質量的還不多見。機械工業產品質量不好，一方面造成國家巨大損失、延誤基本建設工程，另一方面打亂工廠的作業計劃，加重生產中的混亂。產品質量不好的原因雖然很多，但是技術檢查工作這一環節不够健全，不能起督促、檢查、保證質量的作用，尤其是技術檢查工作在目前配合不上生產和技術發展的要求，已形成日益嚴重的問題。

這套叢書的出版對如何進一步做好技術檢查工作，提供了有利的條件。

本叢書因原版本印數不多取得不易，到目前為止尚缺若干冊，現先將已有各冊陸續翻譯出版。

第一機械工業部技術司 1954 年 4 月

目 次

序	3
原序	6
一 蘇維埃國家對於保護優良質量產品的法律	9
二 工藝的紀律	10
三 關於標準	12
四 工廠技術檢查工作組織基本條例	12
1 總則(12)——2 工廠技術檢查工作的任務(13)——3 工 廠技術檢查工作的職責(14)——4 技術檢查科與廠內其他 各科室的相互關係(19)	
五 技術檢查科工作人員職務規程	20
1 技術檢查科檢查員職務規程(20)——2 技術檢查科主任 檢查員職務規程(21)——3 技術檢查科工長職務規程(23) ——4 技術檢查科車間檢查室主任職務規程(24)——5 技 術檢查科長的權限、義務與責任(26)	
六 產生廢品時支付工資的辦法	28
1 因工作人員之過失而產生廢品的工資支付(28)——2 非 因工作人員之過失而產生廢品的工資支付(28)——3 因損 壞材料之扣款(29)	
七 材料驗收時必須具備的帶有指示性的基本的法律文件	30
八 所交付的產品與合同中條件不相符合時的處理辦法	33
九 訴訟時效	34
十 產品質量記錄作成的期間	35
十一 驗收程序和辦理產品質量記錄的手續	36
十二 金屬產品驗收的手續	38

十三	生產中金屬的供給	40
十四	製品中金屬廢品	40
十五	對工廠車間內報廢的和有毛病的製品的統計和辦理 手續	42
十六	對於因金屬不良原因報廢的產品記錄的辦理	42
十七	對合作生產的工廠廢品記錄的辦理	43
	總複習題	45
	附錄	47
	1 對於質量壞的或不成套的產品生產和因工業企業不遵守 必須執行的標準所應負的責任(47)——2 關於機器製造工 廠工藝紀律的遵守(47)——3 關於蘇聯人民委員會全蘇標 準委員會(49)——4 關於對停工和產生廢品時支付工資的 辦法(50)——5 金屬產品交付的一般條件(52)——6 有關 法律和各項規程的材料摘要(55)	
	中俄名詞對照表	57

原 序

我國國民經濟達到戰前發展水平的任務已經勝利地完成了。在最近的時期裏，產品生產，不僅在數量上，同時在質量上，還應該達到更高的水平。

在社會主義國家的計劃經濟當中，廢品是根本不能容忍的，更不能容忍生產質量壞的、不成套的和不符合必須執行標準的產品。廢品和質量不好的產品，會提高原料和材料的消耗量，妨礙成品的生產和使用，使成品的價值增加，並破壞了國家的經濟。因此，在1940年7月10日蘇聯最高蘇維埃主席團的命令裏說道：「生產質量低劣的或不成套的工業產品和不遵守必須執行標準而生產產品，是一種反國家的罪行，它和危害行為是一樣的」。

製成產品的質量檢驗工作，是由每一企業裏面所組織的技術檢查科來承擔。工業企業中所製成的各種製品，應有製造該製品的企業的標號（標識符號）。

在企業中規定進行生產的程序和組織技術檢查工作，是企業本身應盡的職責。但是在企業裏面，關於技術檢查科組織的一些指導性的指示，可能是從該企業的直屬局或部來的。局或部的指示對所屬企業來說，是必須執行的。

在本著作裏面所敘述的關於技術檢查工作組織的基本條例，各企業可作為典範資料來採用它，但決不是必須奉行的。

本著作的目的是想通過技術檢查工作的法規這一個通俗的參考材料，給生產企業技術檢查科的工作人員，以實際的幫助，同時在驗收產品時也是必須根據這種法規來進行的。

一般在訓練技術檢查科的幹部時，從技術要求的觀點，把主

要的注意力放在使這些幹部辨識產品質量是否優良上面，而幾乎從所講授的科目綱領中，完全忽視了向這些幹部介紹在驗收產品時必須遵照的技術檢查法規這一科目。本參考資料，就是爲了幫助彌補這種缺陷而編著的。

根據 1940 年 5 月 27 日聯共(布)中央委員會和蘇聯人民委員會第 900 號[關於提高重型機器工廠工長作用]的決議，其中有以下的職責，責成生產工長承擔：

- 1)指導並幫助工人來完成交給他的任務；
- 2)巡視工作地點，並檢查工人對於工藝規程遵守的情況；
- 3)監視保證產品質量優良的情況和預防產生廢品及未按工藝規程規定而生產的產品；
- 4)向技術檢查科交出已製成的產品。

上列各種職責，應引起生產工作者，特別是技術檢查科的工作人員特別的注意，因爲這種決議規定着工長在生產中的作用，以及在他的領導下，他對於製造優質產品必須負責的關懷。深諳和正確地理解以上所列的工長職責，應該使企業技術檢查科的工作便於進行，對所出的產品保證有優良的質量，並且在由工長提出驗收的產品質量進行評議時，應該消除生產工長和技術檢查科的工作人員之間的可能發生的分歧意見。

爲了給從事檢查工作的人員以應有的幫助，同時在本書附錄裏面列舉以下幾種適用於所有機器製造企業的必須執行的文件原文，而且這些文件是經蘇聯政府頒佈的，或者是由蘇聯政府機關批准的：

- 1)1940 年 7 月 10 日蘇聯最高蘇維埃主席團，關於生產質量低劣的或不成套的產品和因工業企業不遵守必須執行的標準，所應負的責任的命令原文；

2)1940年12月8日蘇聯人民委員會，關於機器製造工廠遵守工藝紀律的第2465號決議原文；

3)1940年8月23日蘇聯人民委員會第1528號決議所批准的關於蘇聯人民委員會所屬的全蘇標準委員會條例摘錄；

4)1932年2月25日蘇聯勞動人民委員會決議和1932年4月11日和4月1日關於對停工和產生廢品時支付工資辦法的修改及補充部分摘錄；

5)1938年11月29日蘇聯人民委員會所屬的經濟委員會第830號決議所批准的金屬產品交付的一般條件摘錄。

保護工業產品質量的蘇聯法律和政府決議的原則上的特點，就在於這種法律和決議具有社會主義性。工業產品在我國是社會主義的財產，因此對於這種社會主義的財產若給予任何一種損害(其中包括使該財產的質量遭受損害)都相等於一種危害行為。這些法律具有很大的組織力量和教育力量。它並給作為保護工廠中國家利益機關的技術檢查科以莫大的全權。

一 蘇維埃國家對於保護優良質量 產品的法律

1940年7月10日蘇聯最高蘇維埃主席團命令規定：生產質量壞的或不成套的產品和違反必須執行的標準而生產的產品，是反國家的罪行，它和危害行為是一樣的。

最高蘇維埃主席團的命令，責成固定職務的人員，來承擔對於不執行或違反該命令的嚴格責任。工業企業的經理，總工程師和技術檢查科長，負有刑事責任。犯罪者依法院判決，應受5年至8年期間的監禁處分。

委任蘇聯檢察官繼續不斷地執行蘇聯最高蘇維埃主席團的命令。

在國家仲裁條例裏面規定着，國家仲裁機關，在審查案件過程中，關於發現有違反法律和政府訓令事項，有權向檢察機關和黨及國家檢查機關通知，以便採取適當的措施。

照例，國家仲裁機關，把關於交付廢品或不成套的產品的案件的自己決定，送交檢察機關，以便進行調查研究，和使犯罪者受刑事審判，同時國家仲裁機關並應將此事通知有關部部長，以便採取消除違反事項的措施。因此，假如交付質量壞的產品的事實經查明時，檢察機關就有權使有罪的企業經理、總工程師和技術檢查科科長負刑事上的一定責任。

除了必須製造和交付質地良好的及成套的產品以外，1940年12月8日，經蘇聯人民委員會決議，在所有機器製造工廠裏面，實行着必須遵守工藝紀律的措施。

二 工藝的紀律

在1940年12月8日蘇聯人民委員會的決議裏面指出：對於工藝紀律的遵守情況缺乏應有的檢查和任意的變更圖紙，會造成大量的廢品和損失，會使產品質量變壞和增加機器的成本，妨礙和破壞生產，會給國家帶來極大的損失。

爲了防止違反工藝紀律，特規定下列辦法：

a) 載重汽車和輕便汽車、拖拉機、車輛、機車、工作母機（中心高300公厘和300公厘以上的車床、磨床、自動機床、半自動機床、銑床和鏜床）、透平機、普通和高壓的蒸汽鍋爐、標準的電動機、連續紡紗機、梳棉機、紡織機、自行車和鐘錶，其結構、部件圖及與有關部一訂貨單位協議的技術條件，都由有關主管部批准之。

在已經決定的前項機器生產當中，所需要的主要零件的工藝規程，則由廠長批准之。

修改這些機器的工藝規程（其中包括因訂貨人之請求），在所有上述情況下，只限於經部許可時，始得修改之。

6) 載客大汽車、康拜因、自動拖車、柴油機、發電機、變壓器、電力電纜、工業用機車和車輛、收音機、電燈、工作母機（中心高300公厘以下的車床、鉋床、鑽床、切齒機和六角車床）、紡織機（紡麻和纖維）、留聲機、摩托車和縫紉機，其結構、部件圖和技術條件，由局的有關首長批准之。

在已經決定的前項機器生產當中，所需要的主要零件的工藝規程，則由廠長批准之。

修改這些機器的工藝規程（其中包括因訂貨人之請求），在

所有上述情況下，只限於經主管局局長許可時，始得修改之。

б) 於上述 а、б 兩項內未註明的成批生產的所有其他機器的圖紙，由總設計師簽字，而由廠長或總工程師批准之，但修改圖紙，非經廠長許可不可。

這種機器的工藝規程，由總工藝師（如係冶金生產，則由總冶金師）和工廠總工程師批准之，但修改工藝規程，非經廠長許可不可。

г) 試製機器的工藝規程和圖紙，以及在決定正式進行成批生產以前，該規程和圖紙應有的修改，則由工廠總設計師和總工藝師批准之。

在1940年12月8日蘇聯人民委員會的決議中規定着：第一，對於代用品，事先沒有在試樣上或一批機器上進行試驗和未依上述 а、б、в、г 各項所定手續，取得應有的批准以前，不得把這種代用品投入生產；第二，對於合理化建議和發明，事先沒有在試樣上或一批機器上進行檢查和未依上述 а、б、в、г 各項所定手續，取得應有的批准以前，不得把這種合理化建議和發明，貫徹到成批生產的機器上。

不執行人民委員會的這種決議，即認為是刑事犯，而對於容忍違反決議之企業經理、總工程師和總工藝師，亦應負有刑事責任，並受法庭審判。

我們所以援引這些資料的目的，是爲了使從事技術檢查工作的行政人員，注意到遵守正確的辦好圖紙手續的必要性，亦即必須完全遵照1940年12月8日決議中所指出的而由蘇聯人民委員會所規定的辦法來進行工作。

三 關於標準

1940年8月23日蘇聯人民委員會議決：蘇聯國家標準(ГОСТ)，是蘇聯標準的唯一形式。

所有蘇聯國家標準，必須應用於蘇聯國民經濟一切部門中，它是經蘇聯國家技術標準局批准的。特別重要的蘇聯國家標準，則由蘇聯國家技術標準局，送交蘇聯部長會議批准之。

修改蘇聯國家標準，限於經蘇聯國家技術標準局許可時，始得修改之，或在相應的情況下，有蘇聯部長會議許可時，亦可進行修改。

在1940年7月9日蘇聯人民委員會和聯共(布)中央委員會決議頒佈以前規定的蘇聯通用標準(OCT)，在蘇聯國家技術標準局修改蘇聯通用標準(OCT)和以蘇聯國家標準(ГОСТ)來代替蘇聯通用標準(OCT)以前，這種蘇聯通用標準(OCT)仍然有效。同時，禁止部和主管機關對現行的蘇聯通用標準(OCT)作任何修改。

非標準化的產品，在其製造前未規定必須執行的標準時，則根據對這種具體產品製訂的技術條件製造之，同時這種產品也必須與該技術條件相符。

四 工廠技術檢查工作組織基本條例

1 總則

技術檢查工作是機器製造工廠全部工藝規程的一部分。檢查方法的規定和準備是由工廠的總工藝師室配合，與生產準備工作同時進行的。

生產中執行技術檢查所需要的一切資料須在加工操作卡片或裝配操作卡片中註明，資料中應包括以下各項：

a) 產品在製造當中各主要操作的技術條件、加工方式和公差；

6) 根據所指定的技術條件、加工方式和公差，加工前調整、加工後檢驗所用的計量器具(包括工具、儀器、夾具的名稱及其編號)，以及檢驗成品最後尺寸的計量器具；

b) 全部工藝規程中每一操作的檢驗名稱和檢驗部位；

r) 對每一檢驗項目所規定的零件檢驗百分數。●

在生產中，零件的檢查根據以下三種基本文件進行：

1) 帶有一定尺寸和公差的零件圖或毛坯圖；

2) 操作卡片；

3) 計量儀器或檢查夾具說明書。

這些文件必須經過工廠技術檢查科的同意：並應符合全蘇國家標準或全蘇標準的要求和與訂貨人協議的技術條件，應經過工廠總工藝師、總設計師和總冶煉師的批准，並應符合政府的決議和法令以及本部的指示和規程。

2 工廠技術檢查工作的任務

工廠技術檢查工作的任務如下：

a) 保證投入生產中的原材料只限於質量優良的；

6) 按照圖紙檢查零件製造是否正確；

b) 保證出產質量優良的產品。

● 大批生產時零件不必逐件檢驗。—— 譯者

3 工廠技術檢查工作的職責

在企業中正確執行技術檢查工作的一切責任都由技術檢查科來擔負。而企業內部個別的檢查職責也由總冶金師、總工藝師室、總機械師室和各車間的工作人員來擔任。

總冶金師室對以下各項應檢查並負責：

a) 原材料的質量(金屬材料、爐料、鍛料、燃料、油料、造型材料和黏合劑)；

6) 鑄工車間的金屬熔煉的程序，鍛工車間、熱處理車間、鑄工車間以及金工車間高頻電爐等熱處理時的加熱方法；

b) 坯料和零件的化學成分，金相組織和機械強度等是否與技術條件相符。

這些職務是在金屬材料質量檢查組和工廠總實驗室所領導的有關實驗室(鑄工實驗室、金相實驗室、化學實驗室、燃料、油料化驗室、光譜分析實驗室、愛克斯光實驗室、材料實驗室)的幫助下來完成的。

總工藝師室檢查各車間對工藝規程的遵守情況(指對於所規定的製造和裝配方法，操作程序、工作步驟、以及機器設備的調整，工具夾具的應用是否正確)，定期查閱車間工藝日誌來檢查有無破壞工藝紀律的情況，並檢查車間所採取的防止破壞工藝規程的措施。

總機械師室對以下各項應檢查並負責：

a) 廠內各車間新裝設備的質量；

6) 正在使用中的設備和生產夾具的情況；

b) 設備和生產夾具檢修工作的質量；

r) 測重的儀器。

附註: 1. 正在使用的木模由木模車間檢查和修理, 沖模由沖壓車間檢查和修理。

2. 電器測量儀器、動力儀器、氣體量器、實驗及試車儀器、電錶, 轉數錶等由工廠的總動力師室檢查和修理。

車間內部的檢查由調整工人及操作工人本人擔任:

a) 每個操作工人必須檢查自己工作的質量, 操作工人自己檢查的目的是保證零件製造正確和防止廢品的發生;

6) 只有先經操作工人和工段長檢查過的合格零件, 才送往技術檢查科驗收。操作工人所發現的廢品送交技術檢查科時應與合格品分開;

b) 如果操作工人在交給技術檢查科的一批零件中混有廢品, 操作工人必須把零件分類, 然後把合格零件送去驗收, 廢品則辦理報廢手續。

技術檢查科的檢查工作 技術檢查科所屬的檢查組織, 負責檢查以下各項:

a) 檢查原料、材料、半成品——指鍛件、鑄件、衝壓件、壓延金屬、零件、組件、和整部機器——的質量(在沒有足夠規模的總冶煉師室的工廠中, 金屬材料的檢查工作由技術檢查科擔任);

6) 檢查產品的成套性和產品保管、包裝、本廠交貨或運交訂貨人等制度的遵守情況;

b) 檢查各協作工廠所出產品的質量和木料庫各種製成木料的分類情況;

r) 檢查新工具(包括生產夾具和檢查夾具、刃具和量具、外購工具); 沖模、木模、壓模(首先按照圖紙檢查, 然後按照有關車間使用這些工具所沖出或鑄出的零件檢查);

а) 檢查各車間對於工具定期檢查進度表的執行情況;

e) 檢查正在使用中的計量器具和樣塊(量規、檢查夾具、萬能量具、齒輪樣板、精密量塊等)。

以上幾種量具的校驗工作由技術檢查科的專設計量檢定室(中心計量檢定室)和工具庫的校驗站來擔任。

技術檢查科將廢品與合格品分開，並在各車間中進行廢品的技術統計和分析，注意各車間內的廢品清除，保證出產質量優良的產品，並從車間行政上(指各生產工段長)驗收產品。

技術檢查科對於檢查過的產品(合格品、有毛病的製品、廢品)辦理初步文件手續，並與車間行政上共同判定造成廢品以及把不合格品繼續進行加工的原因和責任者。

技術檢查科接受用戶關於產品質量的意見，並確定有無按照保用單換給新零件或機件之必要(費用由廠方負擔)。

技術檢查科參加試製樣品的試驗工作，並參加辦理試驗結果的手續。

技術檢查科參加調查產品在製造上和使用上發現缺陷的原因，並向工廠總工程師提出關於改善產品質量的問題。

技術檢查科按照以下的組織形式來執行它的職責：

- a) 巡迴檢查；●
- b) 中間檢查；
- в) 最後檢查；
- r) 產品使用質量的檢查。

巡迴檢查 巡迴檢查就是用定期檢查的方式在製造過程中檢查操作是否遵守規定的工藝規程，以防止大量廢品的發生。

在發現操作違反技術條件的時候，由巡迴檢查員開出警告

● 或稱流動檢查。——譯者