

**Государственное учреждение  
Государственный архив специальной документации  
Нижегородской области**

1978 год	Министерство автомобильной промышленности СССР  Конструкторско-технологический институт холодновысадочного и пружинного производства (КТИавтометиз)
1994 год	Министерство экономики РФ  Конструкторско-технологический институт крепёжных изделий и соединений в машиностроении (КТИкрепмаш)
17.11.1994 год	Акционерное Общество Открытого Типа «Конструкторско-технологический институт крепёжных изделий и соединений в машиностроении» (АООТ «КТИкрепмаш»)

Фонд № Р-25  
Опись № 2-1  
конструкторско-технологической документации  
постоянного хранения

Крайние даты: 1980-1994 годы

Предисловие к описи № 2-1  
конструкторско-технологической документации КТИ «КТИкрепмаш»  
постоянного хранения за 1980-1994 годы

Конструкторско-технологический институт крепежных изделий в машиностроении функционирует с сентября 1978 года и назывался первоначально КТИавтометиз – Конструкторско-технологический институт холодновысадочного и пружинного производства.

С момента образования института профиль его деятельности был более широк и разнообразен, чем в настоящее время. В разработках его значились технологии холодной высадки и выдавливания, проектирование нового инструмента, прогрессивные конструкции пружин и оборудования для высадки и выдавливания метизов.

Институт работал на полном хозрасчете и самофинансировании. Все разработки по заказам предприятий и организаций выполнялись и выполняются на договорной основе. Созданная конструкторская и технологическая документация по окончании договоров передается заказчика. Им принадлежит право использования и хранения этой документации. В результате чего институт не имеет подлинников конструкторской и технологической документации, подлежащих передаче на государственное хранение.

В настоящее время институт занимается разработкой прогрессивного крепежа для отраслей машиностроения. В 1994 году в связи с акционированием, реорганизацией и ликвидацией многих направлений своей работы, название института изменилось коренным образом, он стал называться: АО «Конструкторско-технологический институт крепежных изделий и соединений в машиностроении». Профиль работы сузился только до разработки конструкторских крепежных изделий.

Учитывая информацию о том, что в институте не откладывается разработанная техническая документация, руководству и специалистам было предложено составить Перечень тем научно-технических разработок, произведенных институтом с момента образования, и имеющих историческую и практическую ценность.

В результате проведенной работы главным конструктором института были представлены не только темы, по которым велись разработки, но и сама научно-техническая документация в виде ценных руководящих и технических материалов, технологических расчетов, отраслевых стандартов, методических указаний, технологических отчетов, научных исследований, конструкции крепежных изделий, оборудования, каталогов.

Представлены документальные материалы по разработке прогрессивного крепежа для крепления узлов автомобилей и двигателей, конструкции, размерам, сферам применения, способам изготовления. Эти руководящие материалы и отраслевые стандарты могут быть использованы для выбора конструкций резьбовых соединений с высокими технологическими, экономическими и эксплуатационными качествами. А также при модернизации узлов и агрегатов серийно выпускаемых автомобилей. Руководящие материалы разработаны на основе технико-экономических исследований, передового отечественного и зарубежного опыта в области резьбовых соединений и сравнительных стендовых испытаний традиционных и прогрессивных крепежных деталей.

В представленной технической документации имеются ценные инструкции по нормативному учету применяемости крепежных деталей и пружин на предприятиях автомобильной промышленности и определение потребности в них каждого предприятия отрасли.

Работниками и специалистами института проведена большая работа по усовершенствованию конструкции пружин, их классификации, основных параметров, технических требований и методов изготовления пружин. Эта работа ценна и результаты ее могут и должны иметь большое практическое значение, т.к. пружины как упругие элементы широко применяются в автомобилестроении. Они выполняют важнейшие функции аккумуляторов энергии и амортизаторов, регуляторов и выключателей силовых приводов управления, обеспечивая бесперебойную работу, повышая надежность, безопасность, долговечность машин и механизмов. Поэтому являясь ответственными деталями в узлах конструкций, пружины требуют к себе особого внимания с точки зрения усовершенствования конструкций и методов изготовления.

В руководящих технических материалах по объемной шиповке крепежных деталей и выдавливанию рельефных плоскостей в формообразующих деталях технологической оснастки отражены преимущества применения вместо обработки резанием, позволяющие снизить трудоемкость изготовления формообразующих элементов инструмента при одновременном повышении и стойкости, а также повысить производительность труда в инструментальном производстве. Однако для большинства предприятий применение этих методов при изготовлении формообразующей оснастки связано с трудностями, как при проектировании, так и при внедрении технологических процессов. Практических рекомендаций в технической литературе по этим вопросам недостаточно, а имеющиеся данные – разрозненны. Представленные руководящие документы в определенной мере восполняют этот пробел, обобщая результаты новейших исследований и передового опыта в данной области знаний.

В каталогах стандартных крепежных изделий представлена полная номенклатура крепежных изделий, изготавливаемых по отраслевым стандартам автомобильной промышленности (ОСТ) и государственным стандартам России (ГОСТ Р). Технические требования к крепежным изделиям, размеры, допуски, правила приемки в ОСТах и ГОСТах аналогичны применяемым в международных стандартах на соответствующий крепеж. Каталоги являются справочными материалами, и могут быть использованы в качестве информации для отечественных и зарубежных заказчиков.

Специалисты института провели исследования крепежных изделий прогрессивных конструкций производства иностранных фирм. В отечественной практике автомобилестроения прогрессивные конструкции крепежных изделий не применяются совсем, а некоторые не нашли еще широкого применения. Связано это, кроме организационных трудностей, с отсутствием достаточной и достоверной информации о конструкциях, технологических потребительских особенностях указанных деталей.

В связи с этим актуальной является задача исследования прогрессивных крепежных деталей инофирм с целью установления их технического уровня, способа производства и выработки предложений по повышению уровня крепежных изделий, выпускаемых в отраслях.

Научно-техническая документация Конструкторско-технологического института крепежных изделий и соединений в машиностроении представлена для научно-технической обработки впервые. Поэтому научно-технической обработке подвергалась вся представленная специалистами института документация. Все документальные материалы по НТД разработаны в 1980-1994 годы, и еще не подлежат по срокам передаче на государственное хранение, но учитывая нестабильность в существовании института и многочисленные перестройки в его структуре, эти документы были приняты на госхранение в Центр спецдокументации, обеспечив тем самым их полную сохранность и учет.

В опись № 2-1 включена как текстовая документация (технические отчеты, методические рекомендации, результаты исследований, расчеты). Так и графическая (чертежи конструкций деталей крепежа, оснастки, фотографии, таблицы и т. д.). В опись вошли технические документы, отражающие конструкторскую и технологическую деятельность института, потому что документы в делах и разработках сформированы так, что составляют единый неделимый процесс и переформировывать дела, разделяя конструкторские и технологические документы, не имело смысла.

Авторство в описи (графа № 5) указывалось в случае, если документы разрабатывались в сотрудничестве с другими профильными организациями.

Научно-техническая обработка технической документации проведена согласно Правилам работы с научно-технической документацией в государственных архивах СССР, М. 1989г. И Правилами работы с НТД в учреждениях и организациях, М., 1991г.

Начальник отдела использования  
И публикации документов ЦСДНО

Н.В. Самойленко

УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
\_\_\_\_\_ А.А. Овчинников  
\_\_\_\_\_ 1998г.

Фонд № Р-25

Опись № 2-1 конструкторско-технологической документации постоянного хранения

За 1980-1994 годы

№ п/п	Номер архивного комплекса	Номер дела по списку архивн. комплекса	Обозначение объекта (темы)	Заголовок дела	Организация-разработчик	Год окончания разработки	Кол-во листов
1	2	3		4	5	6	7
1	ОС 37.001.1880		6503045	1980 год Шпильки специальные для крепления узлов автомобилей и двигателей. Технические условия		1980	30
2	ОСТ 37.002.08580- ОСТ 37.002.08680		9503026	Оснастка для холодного выдавливания рельефных полостей формообразующих деталей штампов и пресс-форм. Конструкция, размеры, основные параметры, общие технические требования		1980	30

1	2	3	4	5	6	7
				<b>1983 год</b>		
3	РТМ 37.002.0195-81		9503026 8153026	Выдавливание рельефных полостей в формообразующих деталях технологической оснастки. Руководящий технический материал		1981 89
4	И 37.001.012-83		9507024	Согласование и нормативный учет применяемости крепежных деталей и пружин на предприятиях автомобильной промышленности. Инструкция		1983 20
5	РТМ 37.002.0371-82		8254127	Пружины и кольца из стали фасонного профиля. Технологические расчеты. Руководящий технический материал		1982 21
6	РТМ 37.002.0208-81		8153122	Объемная штамповка крепежных деталей. Конструктивные и технологические расчеты. Руководящий технический материал		1981 126
				<b>1984 год</b>		
7	ОСТ 37.001.199-84		8453219	Пружины винтовые цилиндрические сжатия и растяжения из стали кругового сечения. Классификация, основные параметры, размеры и технические требования		1984 44

1	2	3		4	5	6	7
8	РД 37.002.0417-84		8233433	<p>Сортамент крепежных деталей автомобилестроения для технологического оборудования и оснастки.</p> <p>Руководящий документ</p> <p><b>1986 год</b></p>		1984	84
9	РД 37.002.0465-85		8903932	<p>Холодная объемная штамповка специальных крепежных и фасонных деталей. Технологические процессы и инструмент.</p> <p>Руководящий документ</p>		1985	43
10			8750821	<p>Оптимизация крепежных соединений в автобусах ЛиАЗ-5256.</p> <p>Этап 1: Выбор и обоснование применения новых конструкций крепежных деталей пола и обшивки автобусов.</p> <p>Разработка техпроцессов изготовления деталей.</p> <p>Выбор и подготовка металла.</p> <p>Технический отчет</p>		1987	73



1	2	3	4	5	6	7	
10a			8752326	<p>Промежуточный отчет по теме «Исследование прогрессивных металлосберегающих процессов штамповки, разработка методики технологических расчетов».</p> <p>Этап 2: Экспериментальная отработка прогрессивных технологий штамповки. Исследование структуры, упорядочения и предельной пластичности при СДШ</p> <p style="text-align: center;"><b>1988 год</b></p>		1987	46
11	РД 37.001.006-83		8152424	<p>Каталог специальных крепежных деталей автомобильной промышленности.</p> <p>Руководящий документ</p>		1988	418
12			8650522	<p>Отраслевые нормативы времени для нормирования работ на накатных и гайконарезных автоматах и полуавтоматах</p>		1988	47
13	РД. 37.002.0542-88		8753122 8852122	<p>Изготовление пружин методом холодной навивки.</p> <p>Технологические расчеты.</p> <p>Руководящий документ</p>		1988	43
14	МУ 37.076.001-88		9005232	<p>Методические указания по технологическим расчетам процесса сферодвижной штамповки (штамповка с обкатыванием)</p>		1988	35

1	2	3	4	5	6	7	
15			8852334	Сопоставительный обзор технико-экономического состояния холодновысадочного и пружинного производства  <b>1989 год</b>	ПО «Автонормаль» з-д «Красная Этна»	1988	129
16	ОСТ 37.001.315-88 ОСТ 37.001.316-88		8750921	Болты с шестигранной головкой резьбовыдавливающие класса точности А. Конструкции и размеры		1988	10
17	ОСТ 37001317-88		8750921	Винты с потайной головкой и крестообразным шлицем резьбовыдавливающие класса точности А. Конструкции и размеры		1988	6
18	ОС 37.001.320-88		8750921	Шпильки с ввинчиваемым концом длиной 2d резьбовыдавливающие класса точности А. Конструкции и размеры		1988	4
19	РД 37.076.004-89		8652221	Стопорение резьбовых соединений в автомобильной технике. Руководящий документ		1988	38
20	РД 37.001.131-89		9107224	Затяжка резьбовых соединений. Нормы затяжки и технические требования. Руководящий документ		1989	13

1	2	3	4	5	6	7	
				<b>1990 год</b>			
21	Прейскурант № 24-11-36		8852520	Оптовые цены на крепежные изделия и пружины к автомобилям		1990	213
22	РД 37.002.0557-89		8950426	Полугорячее выдавливание рельефных полостей в формообразующей оснастке. Руководящий документ		1989	19
23	РД 37.002.0208-90		8852122	Объемная штамповка крепежных деталей. Конструктивные и технологические расчеты. Руководящие документы		1990	145
				<b>1991 год</b>			
24			Внутри институтский заказ	Технический отчет «Исследование крепежных деталей прогрессивных конструкций производства инофирм и полученных через фирму «БОРСТ- ЛЭП» (Голландия)		1991	67
				<b>1992 год</b>			
25				Технический отчет «оптимизация крепежных соединений легкового автомобиля «АвтоКАМ 3101»	Ф. «АвтоКАМ» г. Наб. Челны	1992	65

1	2	3		4	5	6	7
26	РД 37.002.0410-92		8351623	Инструмент холодновысадочный. Технические требования. Руководящий документ  1994 год		1992	75
27				Каталог стандартных крепежных изделий, изготавливаемых акционерным обществом «Этна»		1994	178

В опись включено 28 (двадцать восемь) ед. хр. с № 1 по № 27, в т.ч.

Литерные номера: 10а

Пропущенные номера:

Начальник отдела использования  
Публикаций документов ЦСДНО

Н.В. Самойленко