ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

УНИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

ГОСТ 23945.0—80

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 006.015.2 : 006.354 Группа Т52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

УНИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

Основные положения

ГОСТ 23945.0—80

Product unification.
Basic principles

Дата введения с 01.07.80

Настоящий стандарт устанавливает цели, основные направления, виды и основные этапы проведения работ по унификации изделий основного и вспомогательного производства, изготавливаемых по конструкторской и (или) нормативно-технической документации, в процессе научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по созданию новой техники.

Работы по установлению рациональной номенклатуры изделий, проводимые в процессе стандартизации и заканчивающиеся разработкой стандартов, осуществляются в соответствии с основными положениями и требованиями стандартов Государственной системы стандартизации.

Термины, использованные в настоящем стандарте, и пояснения к ним приведены в справочном приложении.

2. Унификация изделий — приведение изделий к единообразию на основе установления рационального числа их разновидностей.

В зависимости от поставленных задач унификация изделий может проводиться по назначению (применению), средствам обеспечения и обслуживания, агрегатам и узлам определенного функционального назначения, условиям производства, а также по другим признакам.

3. Основными целями унификации являются:

ускорение темпов научно-технического прогресса в отраслях промышленности за счет сокращения сроков разработки, подготовки производства, изготовления, проведения технического обслуживания и ремонта изделий;

Издание официальное
★

© Издательство стандартов, 1980
© Издательство стандартов, 1991
Переиздание с изменением
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

создание условий при проектировании и производстве для обеспечения высокого качества изделий и взаимозаменяемости их составных частей в эксплуатации;

повышение экономической эффективности создания и эксплуатации изделий за счет снижения затрат в процессе проектирования изделий, изготовления их в условиях специализации производства и технического обслуживания;

обеспечение требований обороны страны.

4. Достижение указанных целей осуществляется проведением работ по унификации по следующим направлениям:

использование во вновь разрабатываемых и модернизируемых группах изделий ранее спроектированных, освоенных в производстве и апробированных или впервые разработанных одинаковых (повторяющихся в пределах группы изделий) составных частей;

разработка унифицированных составных частей;

разработка (выбор) базовых изделий;

разработка конструктивно-унифицированных рядов изделий;

установление (ограничение) номенклатуры разрешаемых к применению изделий и материалов (симплификация).

Симплификация проводится в масштабах предприятия, отдельной отрасли, нескольких отраслей промышленности на основе установления типоразмерных рядов, а также применения альбомов типовых конструкций изделий, каталогов и ограничительных перечней.

Изделие, полученное в результате проведения работ по симплификации и разрешенное к применению в установленном порядке, является симплифицированным изделием.

5. Работы по унификации, осуществляемые при выполнении задач в соответствии с п. 2 на всех этапах жизненного цикла изделия, должны обеспечить заданный технический уровень и качество изделий при минимальных затратах на их проектирование, изготовление и эксплуатацию.

6. Работы по унификации изделий проводятся как в пределах одного проекта (внутрипроектная унификация), так и в пределах двух и более проектов (межпроектная унификация).

7. Работы по унификации изделия в зависимости от области их проведения относят к:

межотраслевой (межведомственной) унификации;

отраслевой (ведомственной) унификации;

унификации на предприятии (в объединении).

К межотраслевой (межведомственной) унификации относят унификацию изделий одинакового или близкого назначения, изготовляемых (применяемых) двумя и более отраслями промышленности (ведомствами).

К отраслевой (ведомственной) унификации относят унификацию изделий одинакового или близкого назначения, изготовляемых

(применяемых) одной отраслью промышленности (одним ведомством).

К унификации на предприятии (в объединении) относят унификацию изделий, изготовляемых данным предприятием (объединением).

8. Организационно-методическое руководство работами по унификации в стране, разработку научных основ межотраслевой унификации, координацию работ в этой области осуществляет Госстандарт.

9. Работы по межотраслевой и отраслевой унификации изделий возлагаются на министерства (ведомства) в части закрепленных за ними видов продукции.

Организационно-методическое руководство работами по унификации в отрасли (ведомстве) возлагается на соответствующие головные и базовые организации по стандартизации и (или) головные и базовые организации по видам техники в установленном министерством порядке.

10. Ответственность за обеспечение заданного уровня унификации вновь разрабатываемых (модернизируемых) изделий возлагается на генеральных и главных конструкторов и руководителей конструкторских бюро.

11. В целях обеспечения единого организационно-методического подхода к проведению работ по унификации в масштабе предприятия, отрасли, нескольких отраслей устанавливают следующие этапы проведения этих работ:

выбор номенклатуры изделий, подлежащих унификации;

сбор и анализ данных применяемости изделий;

проведение работ в соответствии с целями, задачами и направлениями, установленными пп. 2, 3, 4;

оценка результатов работ по унификации;

разработка мероприятий по внедрению результатов работ по унификации.

Номенклатуру изделий, подлежащих унификации, выбирают исходя из:

основных целей и задач унификации;

важности и перспективности изделий для народного хозяйства и требований обороны страны;

годовых объемов и типа производства изделий с учетом их экономических характеристик;

характера распределения объемов производства и потребления изделий по министерствам (ведомствам);

принятых обязательств страны на двусторонней или многосторонней основе в связи с научно-технической и экономической интеграцией и международным разделением труда.

Номенклатуру изделий, подлежащих унификации, определяют министерства, являющиеся ведущими в производстве этого вида продукции, в соответствии с требованиями заказчика (потребителя).

Анализ данных применяемости проводят с целью определения области применения изделий по всему анализируемому числу типоразмеров изделий и их параметров с учетом программы выпуска.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

12. Проведение работ по унификации изделий (группы изделий) должно включать решение следующих вопросов:

определение уровней членения изделия (группы изделий) на составные части, соответствующих наилучшим возможностям для их унификации при условии выполнения требований п. 5;

анализ целесообразности применения ранее спроектированных, освоенных в производстве и апробированных составных частей;

обоснование целесообразности применения впервые разработанных одинаковых составных частей;

установление соответствия номенклатуры разрешаемых к применению изделий и материалов требованиям заданного технического уровня и качества изделия;

составление, при необходимости, ограничительного перечня изделий и материалов, разрешаемых к применению в данном проекте;

анализ возможности и целесообразности унификации групп типоразмеров составных частей, имеющих часть совпадающих функций;

обоснование оптимальности уровня унификации изделия (группы изделий) с учетом интересов сфер проектирования, производства и эксплуатации;

разработка (применение) унифицированных составных частей;

составление перечня унифицированных составных частей изделия (группы изделий);

оценка результатов работ по унификации.

13. Оценка результатов работ по унификации, предусмотренных пп. 11, 12, включает в себя определение достигнутого уровня унификации изделий и технико-экономической эффективности.

Определение уровня унификации изделий и расчет технико-экономической эффективности осуществляется по методическим документам, утвержденным Госстандартом, или отраслевым методическим документам, разработанным на основе и в развитии методических документов Госстандарта и согласованных с ним.

14. Результаты работ по унификации изделий оформляют в виде конструкторской документации, альбомов типовых конструкций изделий, ограничительных перечней, а также типажей на виды

продукции машино- и приборостроения, имеющей важнейшее народнохозяйственное значение.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15. Планирование работ по унификации предусматривается основными направлениями экономического и социального развития СССР, планами развития отраслей промышленности, а также планами научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

16. Порядок планирования показателей уровня унификации важнейшей промышленной продукции осуществляется в соответствии с положениями Государственной системы стандартизации и методическими документами, утвержденными Госстандартом.

17. Количественные и качественные требования по унификации в соответствии с задачами, указанными в п. 5 для конкретных изделий, устанавливаются в технических заданиях на разработку этих изделий.

18. Контроль за выполнением плановых заданий по унификации осуществляют министерства (ведомства) в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПОЯСНЕНИЯ К ТЕРМИНАМ, ПРИМЕНЯЕМЫМ В СТАНДАРТЕ

Термин	Пояснения
1. Унификация изделий	Приведение изделий к единообразию на основе установления рационального числа их разновидностей
2. Показатель унификации	Количественная характеристика (совокупность характеристик) выполнения поставленной задачи (группы задач) по унификации
3. Уровень унификации изделия	Насыщенность изделия унифицированными составными частями
4. Унифицированная составная часть данной группы изделий	Взаимозаменяемая составная часть двух или более изделий данной группы или комплекса
5. Типоразмерный ряд	Совокупность типоразмеров, числовые значения главного параметра которых находятся в параметрическом ряду
6. Типоразмер изделия	Изделие данного типа конструктивного исполнения с определенными значениями параметров
7. Тип изделия	Классификационная группировка изделий, сходных по назначению, принципам действия, конструктивному исполнению и номенклатуре параметров
8. Главный параметр	Параметр изделия, определяющий его наиболее характерное свойство
9. Параметрический ряд	Упорядоченная совокупность числовых значений параметра
10. Изделие	По ГОСТ 2.101—68
11. Составная часть	По ГОСТ 2.101—68
12. (Исключен, Изм. № 1).	
13. Комплекс	По ГОСТ 2.101—68
14. Параметр продукции	По ГОСТ 15467—79

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**

РАЗРАБОТЧИКИ

В. А. Грешников, канд. техн. наук; **П. В. Мудрецов; В. С. Панкратов; В. К. Андриканис,** канд. техн. наук; **И. Я. Ремизов,** канд. техн. наук; **А. Г. Григорьев; М. Л. Озик; Е. В. Краснушкин**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 января 1980 г. № 171**

3. **ВВЕДЕН Впервые**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 2.101—68	Приложение
ГОСТ 15467—79	Приложение

5. **Переиздание (март 1991 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 11—88)**

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб 15.04.91 Подп. в печ. 08.08.91 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,40 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 801.

gost.e-ecolog.ru