МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2012

gost.e-ecolog.ru

УДК 658.512.6:002:006.354 Группа Т53

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Единая система технологической документации

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ

Unified system for technological documentation.
Terms and definitions of main concepts

ГОСТ 3.1109—82

Взамен ГОСТ 3.1109—73

МКС 01.040.01
01.110

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июля 1982 г. № 2988 дата введения установлена

01.01.83

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области технологических процессов изготовления и ремонта изделий машиностроения и приборостроения.

Термины, установленные стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Термины и определения технологических процессов и операций, применяемые в отдельных отраслях, устанавливаются в отраслевых стандартах в соответствии с настоящим стандартом.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов — синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты для ряда стандартизованных терминов на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском языке и их иностранных эквивалентов.

В стандарте имеется приложение, содержащее термины, характеризующие производственный процесс.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

Термин	Определение
ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ	
1. **Технологический процесс** Процесс D. Technologischer Prozeß Fertigungsablauf E. Manufacturing process F. Procédé de fabrication	Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и (или) определению состояния предмета труда. Примечания: 1. Технологический процесс может быть отнесен к изделию, его составной части или к методам обработки, формообразования и сборки. 2. К предметам труда относятся заготовки и изделия.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★ *Издание (февраль 2012 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1984 г. (ИУС 8—84), Поправкой (ИУС 6—91)*

© Издательство стандартов, 1982
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2012

Термин	Определение
2. **Технологическая операция** Операция D. Operation; Arbeitsgang E. Operation F. Opération	Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте
3. **Технологический метод** Метод	Совокупность правил, определяющих последовательность и содержание действий при выполнении формообразования, обработки или сборки, перемещения, включая технический контроль, испытания в технологическом процессе изготовления или ремонта, установленных безотносительно к наименованию, типоразмеру или исполнению изделия
4. **Технологическая база** D. Technologische Basis	Поверхность, сочетание поверхностей, ось или точка, используемые для определения положения предмета труда в процессе изготовления. Примечание. Поверхность, сочетание поверхностей, ось или точка принадлежат предмету труда.
5. **Обрабатываемая поверхность** D. Zu bearbeitende Fläche	Поверхность, подлежащая воздействию в процессе обработки.
6. **Технологический документ** Документ D. Technologisches Dokument	Графический или текстовый документ, который отдельно или в совокупности с другими документами определяет технологический процесс или операцию изготовления изделия
7. **Оформление технологического документа** Оформление документа	Комплекс процедур, необходимых для подготовки и утверждения технологического документа в соответствии с порядком, установленным на предприятии. Примечание. К подготовке документа относится его подписание, согласование и т. д.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Комплектность технологических документов

8. **Комплект документов технологического процесса (операции)** Комплект документов процесса (операции)	Совокупность технологических документов, необходимых и достаточных для выполнения технологического процесса (операции)
9. **Комплект технологической документации** Комплект документации	Совокупность комплектов документов технологических процессов и отдельных документов, необходимых и достаточных для выполнения технологических процессов при изготовлении и ремонте изделия или его составных частей
10. **Комплект проектной технологической документации** Комплект проектной документации	Комплект технологической документации, предназначенный для применения при проектировании или реконструкции предприятия
11. **Стандартный комплект документов технологического процесса (операции)** Стандартный комплект документов процесса (операции)	Комплект технологических документов, установленных в соответствии с требованиями стандартов государственной системы стандартизации

Степень детализации описания технологических процессов

12. **Маршрутное описание технологического процесса** Маршрутное описание процесса Ндп. *Маршрутное изложение*	Сокращенное описание всех технологических операций в маршрутной карте в последовательности их выполнения без указания переходов и технологических режимов
13. **Операционное описание технологического процесса** Операционное описание процесса Ндп. *Операционное изложение*	Полное описание всех технологических операций в последовательности их выполнения с указанием переходов и технологических режимов

Термин	Определение
14. **Маршрутно-операционное описание технологического процесса** Маршрутно-операционное описание процесса Ндп. *Маршрутно-операционное изложение*	Сокращенное описание технологических операций в маршрутной карте в последовательности их выполнения с полным описанием отдельных операций в других технологических документах

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОПЕРАЦИИ

Организация производства

15. **Единичный технологический процесс** Единичный процесс Ндп. *Специальный технологический процесс*	Технологический процесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения, независимо от типа производства
16. **Типовой технологический процесс** Типовой процесс D. Technologicher Typenprozeß	Технологический процесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками
17. **Групповой технологический процесс** Групповой процесс D. Technologischer Gruppenprozeß	Технологический процесс изготовления группы изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
18. **Типовая технологическая операция** Типовая операция D. Typenarbeitsgang	Технологическая операция, характеризуемая единством содержания и последовательности технологических переходов для группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками
19. **Групповая технологическая операция** Групповая операция D. Gruppenarbeitsgang	Технологическая операция совместного изготовления группы изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками

Методы обработки, формообразования, сборки и контроля

20. **Формообразование** D. Urformen E. Primary forming F. Formage initial	Изготовление заготовки или изделия из жидких, порошковых или волокновых материалов
21. **Литьё** Ндп. *Отливка* D. Giessen E. Casting F. Fondage	Изготовление заготовки или изделия из жидкого материала заполнением им полости заданных форм и размеров с последующим затвердением
22. **Формование** D. Formen E. Forming F. Formage	Формообразование из порошкового или волокнового материала при помощи заполнения им полости заданных форм и размеров с последующим сжатием
23. **Спекание**	По ГОСТ 17359—82
24. **Обработка** D. Bearbeitung E. Working F. Usinage	Действие, направленное на изменение свойств предмета труда при выполнении технологического процесса
25. **Черновая обработка**	Обработка, в результате которой снимается основная часть припуска
26. **Чистовая обработка**	Обработка, в результате которой достигаются заданные точность размеров и шероховатость обрабатываемых поверхностей
27. **Механическая обработка**	Обработка давлением или резанием

Термин	Определение
28. **Раскрой материала**	Разделение материала на отдельные заготовки
29. **Обработка давлением** D. Umformen E. Forming F. Formage	Обработка, заключающаяся в пластическом деформировании или разделении материала. Примечание. Разделение материала происходит давлением без образования стружки
30. **Ковка**	По ГОСТ 18970—84
31. **Штамповка**	По ГОСТ 18970—84
32. **Поверхностное пластическое деформирование**	По ГОСТ 18296—72
(Измененная редакция, Изм. № 1).	
33. **Обработка резанием** Резание D. Spanen E. Machining F. Usinage par enlevément de matiére	Обработка, заключающаяся в образовании новых поверхностей отделением поверхностных слоев материала с образованием стружки. Примечание. Образование поверхностей сопровождается деформированием и разрушением поверхностных слоев материала.
34. **Термическая обработка** Термообработка D. Thermische Behandlung E. Heat treatent F. Traitement thermique	Обработка, заключающаяся в изменении структуры и свойств материала заготовки вследствие тепловых воздействий
35. **Электрофизическая обработка** D. Elektrophysisches Abtragen E. Electrophysical machining F. Usinage électrophysique	Обработка, заключающаяся в изменении формы, размеров и (или) шероховатости поверхности заготовки с применением электрических разрядов, магнитострикционного эффекта, электронного или оптического излучения, плазменной струи
36. **Электрохимическая обработка** D. Elektrochemisches Abtragen E. Electrochemical machining F. Usinage électrochimique	Обработка, заключающаяся в изменении формы, размеров и (или) шероховатости поверхности заготовки вследствие растворения ее материала в электролите под действием электрического тока
37. **Гальванопластика** D. Galvanoplastik E. Galvanoplastics F. Galvanoplastic	Формообразование из жидкого материала при помощи осаждения металла из раствора под действием электрического тока
38. **Слесарная обработка**	Обработка, выполняемая ручным инструментом или машиной ручного действия
39. **Сборка** D. Fügen E. Assembly F. Assemblage	Образование соединений составных частей изделия. Примечания: 1. Примером видов сборки является клепка, сварка заготовок и т. д. 2. Соединение может быть разъемным или неразъемным
40. **Монтаж**	По ГОСТ 23887—79
41. **Сварка**	По ГОСТ 2601—84
42. **Клепка** D. Vernieten E. Riveting F. Rivetage	Образование неразъемных соединений при помощи заклепок
43. **Пайка**	По ГОСТ 17325—79*
44. **Склеивание** D. Kleben E. Gluing F. Collage	Образование неразъемных соединений при помощи клея
45. **Нанесение покрытия** D. Beschichten E. Coating F. Revêtement	Обработка, заключающаяся в образовании на заготовке поверхностного слоя из инородного материала. Примечание. Примерами нанесения покрытия являются окрашивание, анодирование, оксидирование, металлизация и т. д.

* Утратил силу на территории РФ в части п.п. 5, 7, 14—16, 18, 26, 29, 30, 32—35, 39, 40, 54, 59—64, 66, 69, 71, 73—75, 84, 85, 97, 100, с 01.07.2010 пользоваться ГОСТ Р ИСО 857-2—2009.

Термин	Определение
46. **Технический контроль** Контроль	По ГОСТ 16504—81
47. **Контроль технологического процесса** Контроль процесса	Контроль режимов, характеристик, параметров технологического процесса
(Измененная редакция, Изм. № 1).	
48. **Маркирование**	По ГОСТ 17527—86*
49. **Упаковывание**	По ГОСТ 17527—86*
50. **Консервация**	По ГОСТ 5272—68
51. **Расконсервация**	По ГОСТ 5272—68
(Измененная редакция, Изм. № 1).	
ЭЛЕМЕНТЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ	
52. **Технологический переход** Переход D. Arbeitsstufe E. Manufacturing step F. Phase de travail	Законченная часть технологической операции, выполняемая одними и теми же средствами технологического оснащения при постоянных технологических режимах и установке
53. **Вспомогательный переход** D. Hilfsstufe E. Auxiliary step	Законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и (или) оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда, но необходимы для выполнения технологического перехода. Примечание. Примерами вспомогательных переходов являются закрепление заготовки, смена инструмента и т. д.
54. **Установ** D. Aufspannung	Часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы
55. **Позиция** D. Position E. Position F. Position	Фиксированное положение, занимаемое неизменно закрепленной обрабатываемой заготовкой или собираемой сборочной единицей совместно с приспособлением относительно инструмента или неподвижной части оборудования при выполнении определенной части операции
56. **Базирование**	По ГОСТ 21495—76
57. **Закрепление** D. Befestigen (Einspannen)	Приложение сил и пар сил к предмету труда для обеспечения постоянства его положения, достигнутого при базировании
58. **Рабочий ход** D. Fertigungsgang E. Manufacturing pass F. Passe de fabrication	Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, качества поверхности и свойств заготовки
59. **Вспомогательный ход** D. Hilfsgang E. Auxiliary pass F. Passe auxiliaire	Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, необходимого для подготовки рабочего хода
60. **Прием** D. Handgriff	Законченная совокупность действий человека, применяемых при выполнении перехода или его части и объединенных одним целевым назначением
61. **Наладка** D. Einrichten E. Setting-up F. Ajustage	Подготовка технологического оборудования и технологической оснастки к выполнению технологической операции. Примечание. К наладке относятся установка приспособления, переключение скорости или подачи, настройка заданной температуры и т. д.
62. **Подналадка** D. Nachrichten E. Resetting F. Fèajustage	Дополнительная регулировка технологического оборудования и (или) технологической оснастки при выполнении технологической операции для восстановления достигнутых при наладке значений параметров

* С 1 января 2005 г. действует ГОСТ 17527—2003.

Термин	Определение
ХАРАКТЕРИСТИКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА (ОПЕРАЦИИ)	
63. **Цикл технологической операции** Цикл операции D. Operationszyklus E. Operation cycle F. Sycle d'opération	Интервал календарного времени от начала до конца периодически повторяющейся технологической операции независимо от числа одновременно изготовляемых или ремонтируемых изделий
64. **Такт выпуска** Такт D. Taktzeit E. Production time F. Tempe de production	Интервал времени, через который периодически производится выпуск изделий или заготовок определенных наименований, типоразмеров и исполнений
65. **Ритм выпуска** Ритм D. Arbeitstakt E. Production rate F. Cadence de production	Количество изделий или заготовок определенных наименований, типоразмеров и исполнений, выпускаемых в единицу времени
66. **Технологический режим** Режим	Совокупность значений параметров технологического процесса в определенном интервале времени. Примечание. К параметрам технологического процесса относятся: скорость резания, подача, глубина резания, температура нагрева или охлаждения и т. д.
67. **Припуск**	Слой материала, удаляемый с поверхности заготовки в целях достижения заданных свойств обрабатываемой поверхности. Примечание. К свойствам обрабатываемого предмета труда или его поверхности относятся размеры, формы, твердость, шероховатость и т. п.
68. **Операционный припуск**	Припуск, удаляемый при выполнении одной технологической операции
69. **Промежуточный припуск**	Припуск, удаляемый при выполнении одного технологического перехода
70. **Допуск припуска**	Разность между наибольшим и наименьшим значениями размера припуска
71. **Подготовительно-заключительное время** D. Vorbereitungs-und Abschlußzeit E. Setup time	Интервал времени, затрачиваемый на подготовку исполнителя или исполнителей и средств технологического оснащения к выполнению технологической операции и приведению последних в порядок после окончания смены и (или) выполнения этой операции для партии предметов труда
72. **Штучное время** D. Stückzeit E. Time per piece	Интервал времени, равный отношению цикла технологической операции к числу одновременно изготовляемых или ремонтируемых изделий или равный календарному времени сборочной операции
73. **Основное время** D. Grundzeit E. Direct manufacture time	Часть штучного времени, затрачиваемая на изменение и (или) последующее определение состояния предмета труда
74. **Вспомогательное время** D. Hilfszeit E. Auxiliary time	Часть штучного времени, затрачиваемая на выполнение приемов, необходимых для обеспечения изменения и последующего определения состояния предмета труда
75. **Оперативное время** D. Operative zeit E. Base cycle time	Часть штучного времени, равная сумме основного и вспомогательного времени
76. **Время обслуживания рабочего места** D. Wartungszeit E. Time for machine servicing	Часть штучного времени, затрачиваемая исполнителем на поддержание средств технологического оснащения в работоспособном состоянии и уход за ними и рабочим местом

Термин	Определение
77. **Время на личные потребности** D. Zeit für naturliche Bedürfniße E. Time for personal needs	Часть штучного времени, затрачиваемая человеком на личные потребности и, при утомительных работах, на дополнительный отдых
78. **Коэффициент штучного времени**	Отношение затрат времени на непосредственное выполнение одним или несколькими рабочими-многостаночниками технологической операции на рассматриваемом рабочем месте к сумме тех же затрат по всем технологическим операциям, выполняемым при многостаночном обслуживании
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ НОРМЫ	
79. **Технологическая норма**	Регламентированное значение показателя технологического процесса
80. **Технологическое нормирование**	Установление технически обоснованных норм расхода производственных ресурсов. Примечание. Под производственными ресурсами понимают энергию, сырье, материалы, инструмент, рабочее время и т. д.
81. **Норма времени** D. Normzeit E. Standard piece time	Регламентированное время выполнения некоторого объема работ в определенных производственных условиях одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации
82. **Норма подготовительно-заключительного времени**	Норма времени на подготовку рабочих и средств производства к выполнению технологической операции и приведение их в первоначальное состояние после ее окончания
83. **Норма штучного времени**	Норма времени на выполнение объема работы, равной единице нормирования, при выполнении технологической операции
84. **Норма оперативного времени**	Норма времени на выполнение технологической операции, являющаяся составной частью нормы штучного времени и состоящая из суммы норм основного и неперекрываемого им вспомогательного времени
85. **Норма основного времени**	Норма времени на достижение непосредственной цели данной технологической операции или перехода по качественному и (или) количественному изменению предмета труда
86. **Норма вспомогательного времени**	Норма времени на осуществление действий, создающих возможность выполнения основной работы, являющейся целью технологической операции или перехода
87. **Единица нормирования**	Количество производственных объектов или число работающих, на которое устанавливают техническую норму. Примечание. Под технической нормой понимают количество деталей, на которое устанавливают норму времени; количество изделий, на которое устанавливают норму расхода материала; число рабочих, на которое устанавливают норму выработки и т. д.
88. **Норма выработки** D. Shücknorm E. Standard production rate	Регламентированный объем работы, которая должна быть выполнена в единицу времени в определенных организационно-технических условиях одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации
89. **Расценка**	Размер вознаграждения работнику за единицу объема выполняемой работы
90. **Тарифная сетка**	Шкала, определяющая соотношение между оплатой труда за единицу времени и квалификацией труда, с учетом вида работы и условий ее выполнения
91. **Разряд работы**	Показатель, характеризующий квалификацию труда
СРЕДСТВА ВЫПОЛНЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА	
92. **Средства технологического оснащения** Средства оснащения D. Technologische Ausrüstung	Совокупность орудий производства, необходимых для осуществления технологического процесса

Термин	Определение
93. **Технологическое оборудование** Оборудование D. Fertigungsmaschinen E. Manufacturing equipment F. Equipement de fabrication	Средства технологического оснащения, в которых для выполнения определенной части технологического процесса размещают материалы или заготовки, средства воздействия на них, а также технологическая оснастка. Примечание. Примерами технологического оборудования являются литейные машины, прессы, станки, печи, гальванические ванны, испытательные стенды и т. д.
94. **Технологическая оснастка** Оснастки D. Ausrüstung E. Tooling F. Outillage	Средства технологического оснащения, дополняющие технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса. Примечание. Примерами технологической оснастки являются режущий инструмент, штампы, приспособления, калибры, пресс-формы, модели, литейные формы, стержневые ящики и т. д.
95. **Приспособление** D. Vorrichtung E. Fixture	Технологическая оснастка, предназначенная для установки или направления предмета труда или инструмента при выполнении технологической операции
96. **Инструмент** D. Werkzeug E. Tool	Технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на предмет труда с целью изменения его состояния. Примечание. Состояние предмета труда определяется при помощи меры и (или) измерительного прибора
	ПРЕДМЕТЫ ТРУДА
97. **Материал**	Исходный предмет труда, потребляемый для изготовления изделия
98. **Основной материал** D. Grundmaterial E. Basic material F. Matière première	Материал исходной заготовки. Примечание. К основному материалу относится материал, масса которого входит в массу изделия при выполнении технологического процесса, например материал сварочного электрода, припоя и т. д.
99. **Вспомогательный материал** D. Hilfsmaterial E. Auxiliary material F. Matière auxiliaire	Материал, расходуемый при выполнении технологического процесса дополнительно к основному материалу. Примечание. Вспомогательными могут быть материалы, расходуемые при нанесении покрытия, пропитке, сварке (например, аргон), пайке (например, канифоль), закалке и т. д.
100. **Полуфабрикат** D. Halbzeug E. Semi-finished product F. Demi-produit	Предмет труда, подлежащий дальнейшей обработке на предприятии-потребителе
101. **Заготовка** D. Rohteil E. Blank F. Ebauche	Предмет труда, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности и (или) материала изготавливают деталь
102. **Исходная заготовка** D. Anfangs-Rohteil E. Primary blank F. Ebauche première	Заготовка перед первой технологической операцией
103. **Листоштампованное изделие**	Деталь или заготовка, изготовленная методом листовой штамповки **(Поправка, ИУС 6—91)**
104. **Отливка** D. Gußstück E. Casting	Изделие или заготовка, полученные технологическим методом литья
105. **Поковка** D. Schmiedestück E. Forging	Изделие или заготовка, полученные технологическими методами ковки, объемной штамповки или вальцовки. Примечания: 1. Кованая поковка — поковка, полученная технологическим методом ковки.

Термин	Определение
	2. Штампованная поковка — поковка, полученная технологическим методом объемной штамповки. 3. Вальцованная поковка — поковка, полученная технологическим методом вальцовки из сортового проката. **(Поправка, ИУС 6—91)**
106. **Изделие**	По ГОСТ 15895—77*
107. **Комплектующее изделие**	Изделие предприятия-поставщика, применяемое как составная часть изделия, выпускаемого предприятием-изготовителем. Примечание. Составными частями изделия могут быть детали и сборочные единицы
108. **Типовое изделие** D. Typenwerkstück E. Typified workpiece F. Pièce type	Изделие, принадлежащее к группе изделий близкой конструкции, обладающее наибольшим количеством конструктивных и технологических признаков этой группы
109. **Сборочный комплект** D. Montagesatz E. Assembly set F. Jeu de montage	Группа составных частей изделия, которые необходимо подать на рабочее место для сборки изделия или его составной части

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ

База технологическая 4
Базирование 56
Время подготовительно-заключительное 71
Время штучное 72
Время основное 73
Время вспомогательное 74
Время оперативное 75
Время обслуживания рабочего места 76
Время на личные потребности 77
Гальванопластика 37
Деформирование поверхностное пластическое 32
Документ 6
Документ технологический 6
Допуск припуска 70
Единица нормирования 87
Заготовка 101
Заготовка исходная 102
Закрепление 57
Изделие 106
Изделие комплектующее 107
Изделие листоштампованное 103
Изделие типовое 108
Изложение маршрутное 12
Изложение маршрутно-операционное 14
Изложение операционное 13
Инструмент 96
Клепка 42
Ковка 30
Комплект документации 9
Комплект документов технологического процесса (операции) 8
Комплект документов процесса (операции) 8
Комплект документов технологического процесса (операции) стандартный 11
Комплект документов процесса (операции) стандартный 11
Комплект проектной документации 10

* На территории Российской Федерации действуют ГОСТ Р 50779.10—2000, ГОСТ Р 50779.11—2000.

Комплект технологической документации 9
Комплект проектной технологической документации 10
Комплект сборочный 109
Консервация 50
Контроль 46
Контроль процесса 47
Контроль технический 46
Контроль технологического процесса 47
Коэффициент штучного времени 78
Литьё 21
Маркирование 48
Материал 97
Материал основной 98
Материал вспомогательный 99
Метод 3
Метод технологический 3
Монтаж 40
Наладка 61
Нанесение покрытия 45
Норма технологическая 79
Нормирование техническое 80
Норма времени 81
Норма вспомогательного времени 86
Норма выработки 88
Норма основного времени 85
Норма оперативного времени 84
Норма подготовительно-заключительного времени 82
Норма штучного времени 83
Оборудование 93
Оборудование технологическое 93
Обработка 24
Обработка черновая 25
Обработка чистовая 26
Обработка механическая 27
Обработка давлением 29
Обработка резанием 33
Обработка слесарная 38
Обработка термическая 34
Обработка электрофизическая 35
Обработка электрохимическая 36
Операция 2
Операция групповая 19
Операция технологическая 2
Операция технологическая типовая 18
Операция технологическая групповая 19
Операция типовая 18
Описание процесса маршрутное 12
Описание процесса маршрутно-операционное 14
Описание процесса операционное 13
Описание технологического процесса маршрутное 12
Описание технологического процесса операционное 13
Описание технологического процесса маршрутно-операционное 14
Оснастка 94
Оснастка технологическая 94
Отливка 104
Отливка 21
Оформление документа 7
Оформление технологического документа 7
Пайка 43
Переход 52
Переход технологический 52
Переход вспомогательный 53
Поверхность обрабатываемая 5
Позиция 55
Подналадка 62
Поковка 105

Полуфабрикат 100
Прием 60
Припуск 67
Припуск операционный 68
Припуск промежуточный 69
Приспособление 95
Процесс 1
Процесс групповой 17
Процесс единичный 15
Процесс технологический 1
Процесс технологический единичный 15
Процесс технологический специальный 15
Процесс технологический типовой 16
Процесс технологический групповой 17
Процесс типовой 16
Разряд работы 91
Расконсервация 51
Раскрой материала 28
Расценка 89
Режим 66
Режим технологический 66
Резание 33
Ритм 65
Ритм выпуска 65
Сборка 39
Сварка 41
Сетка тарифная 90
Склеивание 44
Спекание 23
Средства оснащения 92
Средства технологического оснащения 92
Такт 64
Такт выпуска 64
Термообработка 34
Упаковывание 49
Установ 54
Формообразование 20
Формование 22
Ход вспомогательный 59
Ход рабочий 58
Цикл операции 63
Цикл технологической операции 63
Штамповка 31

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЭКВИВАЛЕНТОВ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Anfangs-Rohteil 102
Arbeitstakt 65
Arbeitsstufe 52
Aufspannung 54
Ausrüstung 94
Bearbeitung 24
Befestigen (Einspannen) 57
Beschichten 45
Einrichten 61
Elektrochemisches Abtragen 36
Elektrophysisches Abtragen 35
Fertigungsgang 58
Fertigungsmaschinen 93
Formen 22
Fügen 39
Galvanoplastik 37
Giessen 21
Grundzeit 73
Gußstück 104

Grundmaterial 98
Gruppenarbeitsgang 19
Halbzeug 100
Handgriff 60
Hilfsgang 59
Hilfsmaterial 99
Hilfsstufe 53
Hilfszeit 74
Kleben 44
Montagesatz 109
Nachrichten 62
Normzeit 81
Operation; Arbeitsgang 2
Operationszyklus 63
Operative Zeit 75
Position 55
Rohteil 101
Schmiedestück 105
Spanen 33
Stückzeit 72
Stücknorm 88
Taktzeit 64
Technologischer Prozeß, Fertigungsablauf 1
Technologische Basis 4
Technologisches Dokument 6
Technologischer Typenprozeß 16
Technologischer Gruppenprozeß 17
Thermische Behandlung 34
Technologische Ausrüstung 92
Typenarbeitsgang 18
Typenwerkstück 108
Umformen 29
Urformen 20
Vernieten 42
Vorbereitungs- und Abschlußzeit 71
Vorrichtung 95
Wartungszeit 76
Werkzeug 96
Zeit für naturliche Bedürfniße 77
Zu bearbeitende Fläche 5

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЭКВИВАЛЕНТОВ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Assembly 39
Assembly set 109
Auxiliary material 99
Auxiliary pass 59
Auxiliary step 53
Auxiliary time 74
Basic material 98
Base cycle time 75
Blank 101
Casting 21, 104
Coating 45
Direct manufacture time 73
Electrochemical machining 36
Electrophysical machining 35
Forming 22, 29
Forging 105
Galvanoplastics 37
Gluing 44
Heat treatment 34
Machining 33
Manufacturing equipment 93
Manufacturing pass 58

Manufacturing process 1
Manufacturing step 52
Operation 2
Operation cycle 63
Position 55
Primary blank 102
Primary forming 20
Production rate 65
Production time 64
Resetting 62
Riveting 42
Semi-finished product 100
Setting-up 61
Setup-time 71
Standard piece time 81
Standard production rate 88
Time per piece 72
Time for machine servicing 76
Time for personal needs 77
Tixture 95
Tooling 94
Tool 96
Typified workpiece 108

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЭКВИВАЛЕНТОВ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

Ajustage 61
Assemblage 39
Cadence de production 65
Collage 44
Cycle d'opération 63
Demi-produit 100
Ebauche 101
Ebauche première 102
Equipement de fabrication 93
Fondage 21
Formage 22, 29
Formage initial 20
Galvanoplastie 37
Jeu de montage 109
Matiére auxiliaire 99
Matiére premiére 98
Opération 2
Outillage 94
Passe auxiliaire 59
Passe de fabrication 58
Phase de travail 52
Piéce type 108
Position 55
Procédé de fabrication 1
Réajustage 62
Revetement 45
Rivetage 42
Tempe de production 64
Traitement thermique 34
Usinage 24
Usinage électrochimique 36
Usinage électrophysique 35
Usinage par enlevément de matiére 33

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ТЕРМИНЫ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС

Термин	Определение
1. Операционная партия	Производственная партия или ее часть, поступающая на рабочее место для выполнения технологической операции
2. Задел	Запас заготовок или составных частей изделия для обеспечения бесперебойного выполнения технологического процесса
3. Специализированное рабочее место	Рабочее место, которое предназначено для изготовления или ремонта одного изделия или группы изделий при общей наладке и отдельных подналадках в течение длительного интервала времени

gost.e-ecolog.ru