ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАВОДСКАЯ УНИФИКАЦИЯ

ПОРЯДОК РАБОТ

ГОСТ 26200–84

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Ф. Курочкин, Б. Н. Волков, С. В. Крейтер, О. В. Яременко, В. К. Анопова, А. Н. Банный, Б. Г. Бычков, В. Н. Владинец, Д. А. Вишневский, А. А. Горбачев, И. К. Горлин, М. Т. Егоркин, Л. С. Емельянова, А. Б. Имшенник, В. Н. Исаев, П. Л. Исштейн, Т. П. Карманова, В. В. Калинченко, Б. А. Комаров, В. Я. Кромский, Е. В. Круглов, А. М. Кругляков, Н. С. Кусюмов, А. В. Крылатов, Б. А. Лапин, Э. К. Левин-Щирина, Ю. Г. Лебедев, С. И. Лемберг, Б. И. Линник, Г. Ф. Лукьянина, Е. М. Мыслицкий, А. Р. Нестеров, Б. И. Новогран, В. С. Носкин, М. С. Нусинов, А. П. Рыбаков, А. А. Самохвалов Л. С. Сергеева, В. Н. Сильницкий, Ю. Н. Соколов, В. П. Сутягин, В. С. Тихонов, Г. М. Тумановский, И. П. Уткин, П. В. Федорцов, В. Н. Фещенко, В. П. Чащин, Р. Ф. Ченцов, В. Л. Чернега, В. С. Шохат, А. И. Шульгин

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 июня 1984 г. № 1855

УДК 568.516:062:006.354 Группа Т54

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАВОДСКАЯ УНИФИКАЦИЯ

Порядок работ

Plant unification.
Order of operations

ГОСТ 26200—84

ОКСТУ 0006

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 июня 1984 г. № 1855 срок действия установлен

с 01.07.84
до 01.07.89

Настоящий стандарт устанавливает порядок и содержание работ по унификации продукции, требований к ней, совершаемых с ней технологических процессов и средств ее производства на предприятии, производственном или научно-производственном объединении, выпускающем и (или) ремонтирующем продукцию народнохозяйственного назначения.

На основании настоящего стандарта следует разрабатывать стандарты предприятия, подлежащие согласованию с головной или базовой организацией по унификации, назначенной министерством.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Работы по заводской унификации следует рассматривать как часть комплекса работ по унификации и специализации производства продукции, устанавливаемых настоящим стандартом, ГОСТ 26197—84 и ГОСТ 26199—84.

1.2. Заводская унификация должна обеспечивать получение технико-экономического эффекта и проводиться для достижения следующих целей.

1.2.1. Сокращения объема и сроков проектирования, а также сроков технологической подготовки производства.

1.2.2. Повышения уровня механизации и автоматизации производственных процессов, снижения трудоемкости изготовления

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1984

продукции и повышения производительности труда углублением специализации производства.

1.2.3. Повышения качества выпускаемой продукции.

1.2.4. Обеспечения гибкости и мобильности при переходе на выпуск новой продукции (упрощения снабжения завода покупной продукцией, обеспечения преемственности).

1.2.5. Сокращения комплектующих изделий и повышения коэффициента использования средств основного производства (станков, оснастки, инструмента, испытательного и контрольно-измерительного оборудования).

1.2.6. Сокращения номенклатурных единиц и повышения коэффициента технического использования средств вспомогательного производства (энергетических установок, подъемно-транспортного оборудования, приспособлений технического обслуживания и ремонта и т. д.).

1.2.7. Создания предпосылок для специализации и повышения качества технического обслуживания и ремонта основных и вспомогательных средств производства.

1.2.8. Сокращения складского хозяйства и упрощения внутризаводского обеспечения.

1.3. Научно-техническое и организационно-методическое руководство работами по заводской унификации осуществляет подразделение (ниже — служба унификации), которому вменяют в обязанности функции, перечисленные в обязательном приложении 1. Для выполнения этих функций служба унификации должна быть укомплектована специалистами соответствующей квалификации.

1.4. Планирование заводской унификации осуществляется в годовом сводном плане предприятия по унификации (далее — ГСППУ), который должна составлять служба унификации (см. рекомендуемое приложение 2), и включается в соответствующий раздел плана развития предприятия.

Примечания:

1. ГСППУ может быть объединен с годовым планом по стандартизации и (или) специализации производства.

2. При возникновении необходимости проведения работ по унификации, не предусмотренных ГСППУ, допускается их проведение согласно приказу (или распоряжению) вышестоящей организации или приказу по заводу (ПО, ВПО).

3. При необходимости, работу по унификации проводят комплексные бригады различных подразделений предприятия совместно с представителями других организаций и предприятий.

1.5. ГСППУ должен формироваться на основе:

программ унификации и специализации производства продукции;

программы унификации в министерстве;

директивных документов вышестоящих организаций;

предложений подразделений завода (ПО, НПО).

1.6. Предложения подразделений завода (ПО, НПО) для включения их в ГСППУ должны иметь технико-экономическое обоснование, подтвержденное экономическим подразделением завода (Пф, НПО). Форма представления предложений по ГСППУ приведена в рекомендуемом приложении 3.

1.7. Порядок подготовки, согласования, утверждения и выполнения ГСППУ, а также порядок проведения не предусмотренных планами работ по унификации должен быть регламентирован стандартом предприятия (наименование: «Унификация. Порядок работ на _____»)
(наименование завода ПО, НПО)

Примечания:

1. При необходимости допускается разрабатывать (с соответствующим наименованием) единый с работами по стандартизации и (или) специализации производства порядок работ по унификации.

2. Допускается вместо стандартов предприятий разрабатывать отраслевой стандарт, устанавливающий порядок работ по унификации на всех предприятиях министерства. (Наименование: «Унификация. Порядок работ на предприятиях _____»
(наименование министерства)

1.7.1. Стандарт должен содержать:

цели унификации;

объекты унификации (с указанием целей по каждому объекту);

функции подразделений при проведении унификации;

порядок взаимодействия подразделений завода (ПО, ВПО) при проведении унификации;

порядок взаимодействия завода (ПО, НПО) с вышестоящими инстанциями и другими организациями и предприятиями по вопросам унификации;

формы и перечни документов и средств технического обеспечения работ по унификации (методических документов, планов, предложений, учета применяемости и обрашаемости, альбомов унифицированных элементов, программ для ЭВМ и др.);

направления (т. е. совокупность видов и методов) унификации;

результаты унификации, формы их представления и количественной оценки.

Пример организации работы и порядка взаимодействия подразделений завода с другими структурными звеньями по вопросам унификации приведен в справочном приложении 4, а порядок работ при унификации различных объектов — в справочном приложении 5.

1.7.2. При разработке стандарта следует учитывать требования стандартов ГСС, ЕСКД, УСД, ЕСТПП, разработки и поста-

новки продукции на производство, ЕСПД, единой системы государственного управления качеством продукции, системы технической документации на АСУ, а также методических документов Госстандарта по унификации.

2. ОБЩИЙ ПОРЯДОК ЗАВОДСКОЙ УНИФИКАЦИИ

2.1. Общий порядок заводской унификации следует устанавливать в зависимости от объектов и целей унификации. Подразделения, привлекаемые к работе, порядок и содержание работ, а также форма представления результатов, которые следует регламентировать в стандарте предприятия и составлять на их основе ГСППУ, приведены в табл. 1. Принятые в табл. 1 условные обозначения подразделений завода (ПО, НПО) приведены в справочном приложении 6.

Таблица 1

Общий порядок заводской унификации

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
2.1	Покупное сырье, материалы, полуфабрикаты, комплектующие изделия	1.2.1; 1.2.2; 1.2.4; 1.2.8	ОГК (КБ, КО); ИВЦ; ОГМ; ОГТ (ЭОПОП); ОГЭ; ОК; ОМТС; ОСт; ПЭО (ИОН)	2.1.1 Поступающую на завод продукцию служба унификации разбивает на однородные группы, на которые будут разрабатывать ограничительные перечни, и определяет ответственных исполнителей по каждой группе 2.1.2 По каждой номенклатурной единице продукции учитывают применяемость и годовую обращаемость (количество поступающей на завод продукции) 2.1.3 На основе технико-экономического анализа определяют наименьшие допускаемые значения показателей применяемости и (или) обращаемости по однородным группам продукции и выявляют номенклатурные единицы продукции со значениями применяемости и (или) обращаемости ниже установленных	Стандарты, ограничивающие номенклатуру покупного сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий

Продолжение табл. 1

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
				2.1.4 С калькодержателем серийно выпускаемой продукции решают вопрос о возможности замены входящей продукции с низкой применяемостью и обращаемостью без снижения качества продукции завода, и в установленном порядке вносят изменения в техническую документацию	
				2.1.5 Исполнители разрабатывают ограничительные стандарты номенклатуры и (при необходимости) направляют разработчикам продукции данного завода (проводят ограничительную унификацию)	
				2.1.6 Проводят унификационный контроль разрабатываемой и поступающей на завод документации	

Продолжение табл. 1

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
2.2	Продукция, создаваемая на заводе для использования в составе конечной продукции	1.2.1; 1.2.2; 1.2.3; 1.2.8	ОГК (КБ, КО); ИВЦ; ОАМПП; (ЦЛАМ); ОГТ (ЭОПОП); ОСт; ПОО (ГО); ПЭО (ППО); ИОН	2.2.1 Служба унификации и (или) исполнители проводят каталогизацию продукции (составных частей изделий) в соответствии с классификатором ЕСКД и выделяют однородные номенклатурные единицы продукции	Типажи и ограничительные перечни на однородную продукцию, оформленные в виде СТП
				2.2.2 По каждой номенклатурной единице продукции учитывают применяемость и годовую обращаемость	
				2.2.3 Выделяют номенклатурные единицы с низкой применяемостью и обращаемостью	
				2.2.4 С учетом применяемости и качества разрабатывают проекты типажей и ограничительных перечней	Рабочая документация на продукцию, систематизированная в соответствии с классификатором ЕСКД и введенная в информационно-поисковую систему завода (ПО, ИПО) или отрасли или межотраслевую систему
				2.2.5 С калькодержателями серийно выпускаемой продукции решают вопрос о возможности замены продукции, не вошедшей в проекты типажей и ограничительных перечней, на продукцию общемашиностроительного межотраслевого или отраслевого применения	

Продолжение табл. 1

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
				2.2.6. Для продукции с низкой обращаемостью с помощью отраслевой (межотраслевой) автоматизированной информационно-поисковой системы (АИПС) выясняют, есть ли изготовитель такой продукции, и при наличии изготовителя в установленном порядке дают предложения по отраслевой или ведомственной подетальной и поузловой специализации производства	
				2.2.7. С учетом результатов по пп. 2.2.4—2.2.6 разрабатывают альбомы чертежей и другой рабочей документации на унифицированную продукцию (проводят ограничительную унификацию)	
				2.2.8. Информацию об унифицированных номенклатурных единицах продукции вводят в ведомственную или отраслевую или межотраслевую АИПС	

Продолжение табл. 1

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
				2.2.9 Проводят унификационный контроль разрабатываемой и поступающей на завод документации с целью недопущения освоения без достаточных оснований новой продукции	
				2.2.10 Разрабатывают предложения и осуществляют подетальную и поузловую специализацию цехов и участков	
2.3	Конструктивные элементы изделий, требования продукции по п. 2.2	1.2.1 1.2.2 1.2.7	ОКГ (КБ, КО) ИВЦ ОСт ПЭО ИОН	2.3.1 Служба унификации и (или) исполнители выделяют группы однородных конструктивных элементов и требований, на которые могут быть установлены параметрические, размерные и типоразмерные ряды	Стандарты, устанавливающие требования к конструктивным элементам (в том числе оформленные в виде стандартов альбомы конструктивных элементов или введенные в информационно-поисковую систему чертежей)
				2.3.2 Определяют применяемость каждого конструктивного элемента	
				2.3.3 С помощью отраслевой (межотраслевой) АИПС осуществляют поиск лучших конструктивных элементов	

Продолжение табл. 1

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
				2.3.4 С учетом результатов по пп 2.3.2 и 2.3.3 разрабатывают проекты параметрических, размерных и типоразмерных рядов конструктивных элементов и требований 2.3.5 Аналогично п 2.2.5 2.3.6 Аналогично п 2.2.7 2.3.7 Аналогично п 2.2.8 2.3.8. Аналогично п. 2.2.9	Стандарты вида «Типы и основные параметры», устанавливающие размерные и типоразмерные ряды продукции по п. 2.2
2.4	Операции и переходы технологических процессов (как основного, так и вспомогательного производства)	1.2.1; 1.2.2; 1.2.3; 1.2.5; 1.2.6; 1.2.7	ОГТ; ОГМ; ИВЦ; ОАМПП (ЦГАМ); ОГЭ	2.4.1 Служба унификации разрабатывает методику каталогизации операций и переходов технологических процессов производства, испытаний и контроля продукции, технического обслуживания, ремонтов и контроля средств производства и др. заводского оборудования. 2.4.2 Служба унификации и (или) исполнители проводят каталогизацию операций и переходов технологических процессов по ГОСТ 14.302—73 2.4.3 Выделяют однородные технологические процессы, на которые будут разрабатываться типовые технологические процессы	Стандарты, устанавливающие типажи операций и переходов; стандарты, устанавливающие типовые технологические процессы; систематизированная в соответствии со стандартами и введенная в информационно-поисковую систему технологическая документация; стандарты, устанавливающие типовые технологические процессы из унифицированных операций и переходов, последовательность и большинство которых предназначены для пов-

Продолжение табл. 1

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
				2.4.4 Создают типовые технологические процессы по ГОСТ 14 301—73 и ГОСТ 14.303—73	торения в других технологических процессах (при модифицировании)
2.5	Средства производства (основного и вспомогательного): номенклатурные единицы станков, оборудования, стендов, инструмента, приборов, составных частей оснастки, подъемно-транспортного оборудования, энергетического хозяйства и т. д.	1.2.2; 1.2.4; 1.2.5; 1.2.6; 1.2.7	ОГТ; ОГМ; ОГЭ; ИО; ИС; ЛНОТ; ОАМПП (ЦГАМ); ОГК (КБ, КО); ОГМетр (ЦИЛ, ОСИ); ЦЗЛ; ОМТС: ОСт; ПТО (ТО)	2.5.1 Исполнители с привлечением службы унификации проводят каталогизацию средств производства и выделяют однородные покупные средства производства и средства производства, разрабатываемые и изготовляемые на заводе (ПО, НПО); определяют ответственных исполнителей за разработку последних	Стандарты, ограничивающие номенклатуру покупных средств производства. Предпочтительные заводские перечни приобретения покупных средств производства
				2.5.2 По покупным средствам производства определяют обращаемость (количество и наработку за определенный период)	
				2.5.3 С учетом обращаемости и качества разрабатывают ограничительные стандарты и предпочтительные заводские перечни приобретения средств производства	
				2.5.4 Обеспечивают унификацию покупных средств производства путем расширения их по цехам при поступлении на завод	Документация на совокупность унифицированных составных частей, предназначенных

Продолжение табл. 1

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
				(ПО, НПО) заменяемых средств производства, одинаковые средства производства направляют в одни цеха, а другие, заменяемые с ними, — в другие (проводят ограничительную унификацию распределением)	для сборки средств производства различного назначения путем их выбора и различной компоновки
				2.5.5 Разрабатывают и изготовляют унифицированные наборы составных частей средств производства, например, деталей сборно-переналаживаемой оснастки	Документация на средства производства из унифицированных составных частей, конструкция и большинство составных частей которых предназначены для повторения в других однородных средствах производства
				2.5.6 Создают типовые средства производства, например, испытательные стенды по ГОСТ 26197—84, ГОСТ 26198—84, ГОСТ 26199—84.	

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Функции подразделения, на которое возлагают обязанности по заводской унификации (службы унификации)

1. Выбор объектов заводской унификации и определение ответственных по каждому объекту.
2. Получение и анализ предложений по унификации от потребителей (заказчиков) и других подразделений завода (ПО, НПО).
3. Формирование и контроль выполнения ГСППУ.
4. Методическое руководство работами по заводской унификации (создание организационно-методических документов, подбор и доведение до сведения привлекаемых к заводской унификации подразделений, подбор нормативных документов и др. материалов, необходимых для работ по унификации).
5. Обеспечение (непосредственное выполнение или руководство другими подразделениями) каталогизации и учета применяемости и обращаемости номенклатурных единиц продукции, средств производства, вариантов конструктивных документов, технологических операций и переходов и т. д.
6. Обеспечение разработки ограничительных стандартов номенклатуры унифицированных элементов.

Примечание. Такие стандарты могут иметь, например, наименования «Смазочные материалы. Номенклатура, разрешенная к применению на предприятии»; «Сверла. Номенклатура, разрешенная к применению на предприятии». «Режимы точения. Номенклатура, разрешенная к применению на предприятии».

7. Обеспечение разработки типажей унифицированных элементов в виде альбомов, чертежей и другой нормативно-технической документации на средства производства, унифицированные операции, переходы, типовые технологические процессы, а также обеспечение разработки унифицированных наборов, деталей технологической оснастки, типовых испытательных стендов и др. средств производства.
8. Доведение до сведения разработчиков продукции результатов работ по пп. 6 и 7; обеспечение включения этих результатов в отраслевую или межотраслевую информационно-поисковую систему.
9. Обеспечение разработки перспективных перечней приобретения покупных средств производства и распределение средств производства по цехам завода (ограничительная унификация распределения).
10. Обеспечение унификационного контроля при разработке и постановке продукции на производство, разработке технологических процессов основного и вспомогательного производства, приобретении средств производства.
11. Разработка предложений по замене оригинальных номенклатурных единиц продукции собственного изготовления продукцией общемашиностроительного (межотраслевого, отраслевого или ведомственного) применения или освоенной продукцией данного предприятия; разработка предложений по заводской отраслевой или ведомственной специализации производства продукции.
12. Составление отчетов по итогам заводской унификации.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ФОРМА ГОДОВОГО СВОДНОГО ПЛАНА ПРЕДПРИЯТИЯ ПО УНИФИКАЦИИ

«УТВЕРЖДАЮ»
Гл инженер (руководитель)

_____

« » _____ 19 г.

СВОДНЫЙ ПЛАН ПО УНИФИКАЦИИ _____
наименование завода (ПО, НПО)

на 19 г.

№ п/п	Объект унификации	Содержание работ	Вид плана, в который включают работы	Ответственный исполнитель и соисполнители	Срок выполнения работ		Форма представления результатов	Сметная стоимость	Технико-экономическая эффективность
					начало	окончание			

СОГЛАСОВАНО

Руководитель службы унификации

_____ _____ _____ _____
наименование подразделения должность подпись инициалы и фамилия

_____ _____ _____
исполнитель подпись инициалы и фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

ФОРМА ПРЕДЛОЖЕНИЙ К ГОДОВОМУ ПЛАНУ ПРЕДПРИЯТИЯ ПО УНИФИКАЦИИ

Предложения по плану предприятия по унификации на 19 г.

_____
наименование подразделения, вносящего предложения

№ п/п	Объект унификации	Предлагаемые работы	Ответственный исполнитель и соисполнитель	Срок выполнения работ		Форма представления результатов	Сметная стоимость результатов	Технико-экономическая эффективность
				начало	окончание			

СОГЛАСОВАНО

_____
наименование подразделения соисполнителя

_____ _____ _____
должность подпись инициалы и фамилия

«Расчет экономической эффективности подтверждаю»

_____
наименование экономического подразделения предприятия

_____ _____
подпись инициалы и фамилия

Зав. _____
наименование подразделения, вносящего предложение

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ И ПОРЯДОК ЗАВОДСКОЙ УНИФИКАЦИИ (пример)

1. ДИРЕКТОР ЗАВОДА

Издает приказ о создании при главном инженере завода подразделения унификации или возлагает ответственность за заводскую унификацию на подразделение завода (далее — служба унификации).

↓

2. СЛУЖБА УНИФИКАЦИИ

2.1. Разрабатывает и утверждает у директора положение о подразделении унификации.

2.2. Устанавливает внешние информационные связи, необходимые для эффективности работ по унификации (включает завод в отраслевую или межотраслевую автоматизированную информационно-поисковую систему)

2.3. Подбирает постановления, приказы, программы и др. материалы, которые учитывают при работах по унификации.

2.4. Передает подразделениям завода, перечисленным в графе 4 табл. 1 настоящего стандарта, задания и формы для подготовки предложений к сводному плану унификации на будущий год.

↓

3. ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ЗАВОДА, перечисленные в графе 4 табл. 1

3.1. Выбирает объекты, подлежащие унификации в будущем году.

3.2. С привлечением экономического подразделения оценивает технико-экономическую эффективность от предлагаемой унификации.

3.3. Представляют службе унификации предложения к ГСППУ.

↓

4. СЛУЖБА УНИФИКАЦИИ

4.1. Формирует проект ГСППУ на будущий год, включая в него задания программ унификации.

4.2. Организует рассмотрение проекта ГСППУ на техническом совете завода.

↓

5. ТЕХНИЧЕСКИЙ (НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ) СОВЕТ ЗАВОДА

5.1. Рассматривает проект ГСППУ на будущий год.

5.2. Одобряет ГСППУ (при необходимости — с учетом замечаний).

↓

6. ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ЗАВОДА

Утверждает ГСППУ на будущий год.

7. ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ЗАВОДА

7.1. Включают задания, предусмотренные ГСППУ, в годовые планы работ

7.2. По мере выполнения заданий по унификации информируют об этом службу унификации

8. СЛУЖБА УНИФИКАЦИИ

8.1. Обеспечивает подразделение заьода информацией, необходимой для унификации.

8.2. Разрабатывает необходимые методические и организационные документы по унификации и использованию ее результатов

8.3. Организует унификационный контроль входящей документации, и разрабатываемой на заводе

8.4. Обеспечивает «обратную связь» с организациями-разработчиками продукции, подлежащей изготовлению, а также с поставщиками сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий.

8.5. Контролирует ход выполнения ГСППУ.

8.6. Дает предложения о материальном стимулировании подразделений за достигнутые результаты по унификации.

8.7. Готовит предложения по межзаводской унификации для вышестоящих организаций

8.8. Готовит отчет о работах по унификации для вышестоящих организаций.

9. РУКОВОДСТВО ЗАВОДА

9.1. Обеспечивает выполнение ГСППУ.

9.2. Осуществляет материальное стимулирование работ по унификации.

9.3. Выходит с предложениями по специализации производства в вышестоящие организации.

9.4. Отчитывается о выполнении заданий программ унификации и специализации производства и программы унификации в министерстве.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Справочное

Направления заводской унификации

Объекты унификации	Элементы объекта унификации (примеры)	Область распространения унификации	Вид унификации (по результату)	Метод унификации	Результат унификации	Дальнейшее использование результатов
1. Покупные сырье, материалы, полуфабрикаты, комплектующие изделия	Номенклатурные единицы покупной продукции	Продукция завода	Установление ограниченного выбора номенклатурных единиц однородной покупной продукции (ограничительная унификация)	Заимствование	Разрешенная к независимому применению номенклатура унифицированной покупной продукции	Разработка и изготовление продукции завода с применением унифицированной покупной продукции (интрофицирование)
2. Продукция, создаваемая на заводе для использования в составе конечной продукции	Детали, узлы, агрегаты, входящие в спецификацию	Изделия более высокой ступени членения, имеющие спецификацию составных частей	То же	То же	Разрешенная к применению номенклатура выпускаемой унифицированной продукции	
				Создание унифицированной продукции	Рабочая документация на разрешенную к применению унифицированную продукцию (типажи)	То же
3. Конструктивные элементы изделий; требования к продукции по разд. 2 настоящего стандарта	Варианты выполнения сварных швов, конструкция фланцевых соединений, размер «под ключ»	Детали или сборочные единицы, содержащие конструктивные элементы или отвечающие устанавливаемым требованиям	То же	Заимствование и (или) создание унифицированных конструктивных элементов	Разрешенные к применению унифицированные конструктивные элементы; единые качественные требования к продукции	»
			Установление размерного и типоразмерного рядов однородной продукции (дискретизация)	То же	Совокупность последовательных унифицированных значений одного или нескольких взаимосвязанных параметров промежуточной продукции	»
4 Операции и переходы технологических процессов	Режимы обработки, описания перехода	Технологические процессы	Установление ограничительного набора однородных операций и переходов технологических процессов (в том числе на основе предварительно разработанных параметрических рядов)	Заимствование или создание унифицированных операций и переходов	Разрешенные к независимому применению унифицированные операции и переходы	Создание технологических процессов с применением унифицированных операций и переходов (интрофицирование)

Продолжение

Объекты унификации	Элементы объекта унификации (примеры)	Область распространения унификации	Вид унификации (по результату)	Метод унификации	Результат унификации	Дальнейшее использование результатов
5. Средства производства	Номенклатурные единицы станков, оборудования, стендов, инструмента, приборов; составные части, оснастка и др. оборудования	Средства производства более высокой ступени членения (технологические линии, агрегатные станки, энергетические установки) эргономические системы «человек-предмет», собранные для определенных операций оснастки	Установление ограниченного набора номенклатурных единиц однородных средств производства, распределение одинаковых средств производства по цехам	Заимствование или создание унифицированных операций и переходов	Унифицированные номенклатурные единицы средств производства (покупаемые или изготавливаемые на заводе)	Удовлетворение потребности в средствах производства меньшим числом номенклатурных единиц; наличие в цехах средств производства
			Создание унифицированного набора составных частей производства, например, деталей сборно-переналаживаемой оснастки (комплефикация)	Создание унифицированных составных частей	Совокупность унифицированных составных частей, предназначенных для сборки средств производства различного назначения (путем их выбора или различной компоновки)	Создание семейства однородных средств производства, состоящего из типового средства производства и его модификаций (модифицирование)
			Разработка типового средства производства, типизация, например, испытательного стенда	Заимствование или создание унифицированных составных частей	Средство производства из унифицированных составных частей, конструкция и большинство составных частей которого предназначены для повторения в других однородных средствах производства	Создание семейства однородных средств производства, состоящего из типового средства производства и его модификаций (модифицирование)

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Справочное

Условные обозначения подразделений завода
(в скобках — подразделений ПО или НПО)

Аббревиатура	Наименование отдела (подразделения)
ИВЦ	Информационно-вычислительный центр
ИО	Инструментальный отдел
ИС	Испытательная станция
ЛНОТ	Лаборатория научной организации труда
ОАМПП	Отдел автоматизации и механизации производственных процессов
(ЦЛАМ)	(Центральная лаборатория автоматизации и механизации)
ОГК	Отдел главного конструктора
(КБ)	Конструкторское бюро
(КО)	Конструкторский отдел
ОГМетр	Отдел главного метролога
(ЦИЛ)	Центральная измерительная лаборатория
(ОСИ)	Отдел средств измерений
ОГМ	Отдел главного механика (металлурга, сварщика и т. д.)
ОГТ	Отдел главного технолога
(ЭОПОП)	Экспериментальный отдел подготовки опытного производства
ОГЭ	Отдел главного энергетика
ОК	Отдел комплектации
ОМТС	Отдел материально-технического снабжения
ОСт	Отдел стандартизации
ПТО	Производственно-технический отдел
(ТО)	Технический отдел
ПЭО	Планово-экономический отдел
(ППО)	Планово-производственный отдел
ЦЗЛ	Центральная заводская лаборатория
(ИОН)	Исследовательский отдел надежности

Примечание. В зависимости от масштабов НПО, ПО и ПП органы управления могут быть представлены управлениями, бюро, группами, отдельными специалистами.

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 24.07.84 Подп. к печ. 08.10.84 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,42 уч.-изд. л. Тираж 40000 экз. Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2220

gost.e-ecolog.ru