ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

**ГОСТ 14.001—73, ГОСТ 14.002—73, ГОСТ 14.003—74, ГОСТ 14.004—74, ГОСТ 14.101-73 — ГОСТ 14.103-73, ГОСТ 14.104-74 — ГОСТ 14.106-74, ГОСТ 14.201-73 — ГОСТ 14.204-73, ГОСТ 14.301-73 — ГОСТ 14.307-73, ГОСТ 14.308—74, ГОСТ 14.309—74, ГОСТ 14.310—73, ГОСТ 14.312-74 — ГОСТ 14.315-74, ГОСТ 14.401—73, ГОСТ 14.403-73 — ГОСТ 14.405-73, ГОСТ 14.406—74, ГОСТ 14.408—74, ГОСТ 14.410—74**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

ГОСТ 14.001—73, ГОСТ 14.002—73, ГОСТ 14.003—74, ГОСТ 14.004—74, ГОСТ 14.101-73 — ГОСТ 14.103-73, ГОСТ 14.104-74 — ГОСТ 14.106-74, ГОСТ 14.201-73 — ГОСТ 14.204-73, ГОСТ 14.301-73 — ГОСТ 14.307-73, ГОСТ 14.308—74, ГОСТ 14.309—74, ГОСТ 14.310—73, ГОСТ 14.312-74 — ГОСТ 14.315-74, ГОСТ 14.401—73, ГОСТ 14.403-73 — ГОСТ 14.405-73, ГОСТ 14.406—74, ГОСТ 14.408—74, ГОСТ 14.410—74

Издание официальное

МОСКВА — 1975

© Издательство стандартов, 1975

УДК 658.512:002:001.4(083.74) Группа Т54

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

*Единая система технологической подготовки производства*

# ТЕРМИНОЛОГИЯ

## Основные положения
## Термины и определения основных понятий

Unified system for technological preparation of production. Terminology. Basic rules, terms and definitions of basic concepts

# ГОСТ 14.004 — 74

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 июля 1974 г. № 1739 срок введения установлен

с 01.01. 1976 г.

Настоящий стандарт устанавливает требования к разработке и применению терминологии в области технологической подготовки производства изделий машиностроения и приборостроения и термины и определения основных понятий Единой системы технологической подготовки производства (ЕСТПП).

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, учебниках, учебных пособиях, технической и справочной литературе.

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

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

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткие формы — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

В случаях, когда существенные признаки понятия содержатся в буквенном значении термина, определение не приведено и соответственно в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

*Переиздание. Декабрь 1974 г.*

## 1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ТЕРМИНОЛОГИИ ТПП

1.1. Терминология в области технологической подготовки производства (ТПП) устанавливается комплексом государственных стандартов, которые являются одним из средств обеспечения разработки и внедрения стандартов ЕСТПП и документации, разработанной на основе этих стандартов.

1.2. Устанавливаются следующие направления работ по стандартизации терминологии ТПП в соответствии с ГОСТ 14.001—73:

— термины и определения общих понятий ТПП;

— термины и определения понятий в области организации и управления ТПП;

— термины и определения понятий в области технологичности конструкций;

— термины и определения понятий в области технологических процессов и средств технологического оснащения;

— термины и определения понятий в области механизации и автоматизации инженерно-технических работ при ТПП.

1.3. Стандарты на термины и определения понятий в области технологических процессов и средств технологического оснащения должны разрабатываться отдельно для:

— технологических процессов изготовления и ремонта;

— технологического оборудования;

— технологической оснастки.

Стандарты в области технологических процессов изготовления и ремонта должны устанавливать термины и определения видов и характеристик технологических процессов и их составных частей — операций и переходов, качества изготовления и ремонта изделий.

В этих стандартах допускается устанавливать термины и определения специальных материалов, применяемых при выполнении технологических процессов.

Стандарты в области технологического оборудования и технологической оснастки (включая средства механизации и автоматизации технологических процессов) должны устанавливать термины и определения видов, специальных составных частей и характеристик средств технологического оснащения.

При ограниченном количестве терминов и определений понятий в области технологических процессов изготовления и ремонта и средств технологического оснащения, относящихся к одному виду работ, допускается объединять их в одном стандарте. В этом случае он должен относиться к стандартам в области технологических процессов изготовления и ремонта.

1.4. В состав работ по внедрению государственных стандартов на термины и определения понятий в области ТПП должны входить:

— проверка соответствия терминов в действующих стандартах терминам, установленным внедряемым стандартом, подготовка и внесение необходимых изменений;

— внесение изменений в действующую технологическую и конструкторскую документацию в соответствии с требованиями ГОСТ 2.503—74;

— подготовка предложений по корректировке терминов в справочной и учебной литературе и внесение изменений при подготовке их к изданию.

## 2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ ТПП

| Термин | Определение |
|---|---|
| 1. **Технологическая подготовка производства** | Совокупность взаимосвязанных процессов, обеспечивающих технологическую готовность предприятий или предприятия к выпуску изделий заданного уровня качества при установленных сроках, объеме выпуска и затратах |
| 2. **Функция технологической подготовки производства**<br>Функция ТПП | Каждое из направлений работ технологической подготовки производства.<br>Примечание. Основными функциями технологической подготовки производства являются:<br>— обеспечение технологичности конструкции изделия;<br>— разработка технологических процессов;<br>— проектирование и изготовление средств технологического оснащения;<br>— управление процессом технологической подготовки производства изделия |
| 3. **Организация технологической подготовки производства**<br>Организация ТПП | Формирование или совершенствование структуры служб технологической подготовки производства и подготовка информационного, математического и технического обеспечения, необходимого для выполнения функций технологической подготовки производства |
| 4. **Управление технологической подготовкой производства**<br>Управление ТПП | Разработка и осуществление мероприятий по обеспечению функционирования технологической подготовки производства изделия и ее корректирования при возникающих отклонениях |
| 5. **Единая система технологической подготовки производства** | Установленная государственными стандартами система организации и управления технологической подготовкой производства, непрерывно совершенствуемая на основе достижений науки и техники и управляющая |

| Термин | Определение |
|---|---|
| | развитием технологической подготовки производства на уровнях общесоюзном, отрасли и предприятий или объединений.<br>Примечание. Единая система технологической подготовки производства предусматривает широкое применение прогрессивных типовых технологических процессов, стандартизованных технологического оборудования и технологической оснастки, средств механизации и автоматизации инженерно-технических и управленческих работ |
| 6. **Объем выпуска изделий**<br>Объем выпуска<br>Ндп. *Масштаб производства* | Количество изделий определенных наименования, типоразмера и исполнения, изготовляемых или ремонтируемых объединением, предприятием или его подразделением в течение планируемого интервала времени |
| 7. **Коэффициент закрепления операций**<br>Ндп. *Коэффициент серийности* | Отношение числа всех различных технологических операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение месяца, к числу рабочих мест |
| 8. **Тип производства** | Классификационная категория производства, выделяемая по признакам широты номенклатуры, регулярности, стабильности и объема выпуска изделий.<br>Примечания:<br>1. Различают типы производства: единичное, серийное и массовое.<br>2. Одной из основных характеристик типа производства является коэффициент закрепления операций |
| 9. **Вид производства** | Классификационная категория производства, выделяемая по признаку применяемого метода изготовления изделия.<br>Примечание. Примерами видов производства являются литейное, сварочное и т. д. |
| 10. **Единичное производство**<br>Ндп. *Индивидуальное производство* | Производство, характеризуемое широкой номенклатурой изготовляемых или ремонтируемых изделий и малым объемом выпуска изделий |
| 11. **Серийное производство** | Производство, характеризуемое ограниченной номенклатурой изделий, изготовляемых или ремонтируемых периодически повторяющимися партиями и сравнительно большим объемом выпуска.<br>Примечания:<br>1. В зависимости от количества изделий в партии или серии и значения |

| Термин | Определение |
|---|---|
| | коэффициента закрепления операций различают мелкосерийное, среднесерийное и крупносерийное производство.<br>2. Коэффициент закрепления операций в соответствии с ГОСТ 3.1108—74 принимают равным:<br>— для мелкосерийного производства — свыше 20 до 40 включительно;<br>— для среднесерийного производства—свыше 10 до 20 включительно;<br>— для крупносерийного производства — свыше 1 до 10 включительно |
| 12. **Массовое производство** | Производство, характеризуемое узкой номенклатурой и большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготовляемых или ремонтируемых в течение продолжительного времени.<br>Примечание. Коэффициент закрепления операций в соответствии с ГОСТ 3.1108—74 для массового производства принимают равным 1. |
| 13. **Основное производство** | Производство изделий для поставки |
| 14. **Вспомогательное производство** | Производство средств, необходимых для функционирования основного производства.<br>Примечание. К вспомогательному производству относятся изготовление и ремонт средств технологического оснащения, производство или подача сжатого воздуха, тепловой и электрической энергии и т. д. |
| 15. **Опытное производство** | Производство образцов, партий или серий изделий для проведения исследовательских работ или разработки конструкторской и технологической документации для установившегося производства |
| 16. **Установившееся производство** | Производство изделий по окончательно отработанной конструкторской и технологической документации |
| 17. **Специализация производства** | Ограничение номенклатуры изготовляемых или ремонтируемых изделий, близких по назначению и конструкции, или ограничение номенклатуры процессов, применяемых для изготовления или ремонта изделий, различных по назначению и конструкции<br>Примечание. Конструкцией изделия называется совокупность его свойств, характеризуемая в общем случае составом его частей, назначением, |

| Термин | Определение |
|---|---|
| | взаимным расположением, формами, размерами и материалами составных частей и их соединением между собой |
| 18. **Централизация производства** | Объединение производства изделий близкого функционального назначения на одном предприятии или объединении |
| 19. **Производственная мощность** | Расчетный максимально возможный в определенных условиях объем выпуска изделий в единицу времени |
| 20. **Кооперирование производства** | Регламентированное использование производственной мощности нескольких предприятий или подразделений предприятия для участия в изготовлении или ремонте определенных изделий |
| 21. **Производственная структура предприятия** | Состав цехов и служб предприятия с указанием связей между ними |
| 22. **Эффективный фонд производственного времени оборудования (оснастки)**<br>Эффективный фонд производственного времени | Суммарное время эксплуатации технологического оборудования (технологической оснастки) в течение планируемого интервала времени, определяемое расчетом для принятых условий эксплуатации и затрат времени на ремонт |
| 23. **Программа выпуска изделий**<br>Программа выпуска | Перечень наименований изготовляемых или ремонтируемых изделий с указанием объема выпуска и срока выполнения по каждому наименованию |
| 24. **Объем серии изделий**<br>Объем серии | Общее количество изделий определенных наименования, типоразмера и исполнения, изготовляемых или ремонтируемых по неизменяемой конструкторской документации |
| 25. **Производственный цикл** | Интервал календарного времени от начала до окончания процесса изготовления или ремонта изделия |
| 26. **Цикл технологической подготовки производства изделия**<br>Цикл ТПП | Интервал календарного времени от начала до окончания технологической подготовки производства изделия |
| 27. **Групповая организация производства** | Форма организации производства, характеризуемая совместным изготовлением или ремонтом групп изделий различной конфигурации на специализированных рабочих местах.<br>Примечание. Групповая организация производства может быть поточной или непоточной. |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 28. **Поточная организация производства** | Форма организации производства, характеризуемая расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операций технологического процесса и специализации рабочих мест |
| 29. **Изделие** | По ГОСТ 17102—71 |
| 30. **Технологический процесс** | По ГОСТ 3.1109—73 |
| 31. **Механическая обработка** | Обработка давлением и (или) резанием.<br>Примечание. Определения понятий «обработка давлением», «обработка резанием» и других видов обработки — по ГОСТ 3.1109—73 |
| 32. **Внутризаводское перемещение**<br>Перемещение | Совокупность действий, необходимых для изменения местонахождения материала, заготовки или изделия на территории предприятия вне рабочих мест |
| 33. **Внутризаводское складирование**<br>Складирование | Размещение материалов, заготовок или изделий в определенных условиях и порядке на территории предприятия для их хранения |
| 34. **Технологическое оборудование** | По ГОСТ 3.1109—73 |
| 35. **Технологическая оснастка** | По ГОСТ 3.1109—73 |
| 36. **Средства технологического оснащения** | Совокупность технологических оборудования и оснастки и средств механизации и автоматизации вспомогательных переходов |
| 37. **Показатель качества продукции** | По ГОСТ 15467—70 |
| 38. **Уровень качества продукции** | По ГОСТ 15467—70 |
| 39. **Технический уровень качества продукции** | По ГОСТ 16431—70 |
| 40. **Технико-экономический уровень качества продукции** | По ГОСТ 16431—70 |
| 41. **Нормативный уровень качества продукции** | По ГОСТ 16431—70 |
| 42. **Технологичность конструкции изделия** | По ГОСТ 18831—73 |
| 43. **Уровень технологичности конструкции** | По ГОСТ 18831—73 |
| 44. **Конструктивная преемственность изделия** | Свойство изделия, определяющее возможность использования в нем деталей и сборочных единиц, применяемых или применявшихся в других изделиях |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 45. **Технологическая преемственность изделия** | Свойство изделия, определяющее возможность использования применяемых на предприятии технологических процессов, отдельных технологических операций и средств технологического оснащения для его изготовления или ремонта |
| 46. **Технологическая дисциплина** | Соблюдение точного соответствия технологического процесса изготовления или ремонта изделия требованиям конструкторской и технологической документации |
| 47. **Технологический маршрут** | Последовательность прохождения заготовки, детали или сборочной единицы по подразделениям предприятия при выполнении технологического процесса изготовления или ремонта.<br>Примечание. Различают межцеховой и внутрицеховой технологические маршруты |
| 48. **Расцеховка** | Разработка межцеховых технологических маршрутов для всех составных частей изделия |
| 49. **Учет технологической подготовки производства изделия**<br>Учет ТПП | Сбор и обработка информации о состоянии технологической подготовки производства изделия на определенный момент времени |
| 50. **Контроль технологической подготовки производства изделия**<br>Контроль ТПП | Выявление отклонений фактических значений показателей технологической подготовки производства изделия от плановых значений показателей |
| 51. **Регулирование технологической подготовки производства изделия**<br>Регулирование ТПП | Принятие решений по устранению отклонений значений показателей технологической подготовки производства изделия от плановых значений показателей и их выполнение |
| 52. **Технологическая готовность предприятия**<br>Технологическая готовность | Наличие на предприятии полных комплектов рабочей документации и средств технологического оснащения, необходимых для обеспечения заданного объема выпуска изделий с установленными технико-экономическими показателями |
| 53. **Трудоемкость технологической подготовки производства изделия**<br>Трудоемкость ТПП | — |
| 54. **Коэффициент использования производственной мощности** | Отношение фактического объема выпуска изделий объединением, предприятием или цехом к производственной мощности, соот- |

| Термин | Определение |
|---|---|
| | ветственно, объединения, предприятия или цеха, принимаемых для одной и той же единицы времени |
| 55. **Коэффициент использования оборудования (оснастки)** | Отношение расчетного числа единиц технологического оборудования (технологической оснастки), необходимого для обеспечения программы выпуска изделий, к фактическому |
| 56. **Коэффициент загрузки оборудования (оснастки)** | Отношение фактического времени работы технологического оборудования (технологической оснастки) к эффективному фонду времени |
| 57. **Коэффициент механизации задачи технологической подготовки производства изделия** Коэффициент механизации задачи ТПП | Отношение трудозатрат на выполнение определенной задачи технологической подготовки производства изделия, связанных с применением машин, исключая ЭВМ, к суммарным трудозатратам на выполнение этой задачи.<br>Примечание. Механизацией называется частичная или полная замена труда человека работой машин, включая применение автоматизированного оборудования и автоматов, кроме ЭВМ |
| 58. **Коэффициент автоматизации задачи технологической подготовки производства изделия** Коэффициент автоматизации задачи ТПП | Отношение трудозатрат на выполнение определенной задачи технологической подготовки производства изделия, связанных с применением автоматизированного оборудования и автоматов, включая ЭВМ, к суммарным трудозатратам на выполнение этой задачи.<br>Примечание. Автоматизацией называется частичная или полная замена труда человека работой автоматизированного оборудования и автоматов, включая ЭВМ. |
| 59. **Техническое задание ТПП** Техническое задание | Документ, устанавливающий перечень задач и условия выполнения работ при формировании или совершенствовании технологической подготовки производства на предприятии или ее составных частей.<br>Примечание. В техническом задании устанавливаются этапы и объем работ, сроки выполнения и исполнители, основные требования к разрабатываемой документации, источники финансирования, ориентировочные расчеты трудовых затрат и т. д. |

| Термин | Определение |
|---|---|
| 60. **Технический проект ТПП**<br>Технический проект | Документация, содержащая методику решения технических и организационных задач, установленных техническим заданием ТПП, и решения основных задач из их числа.<br>Примечание. Примерами основных задач технологической подготовки производства являются разработка методов проектирования технологических процессов, обеспечения технологической оснасткой и т. д. |
| 61. **Рабочий проект ТПП**<br>Рабочий проект | Документация, содержащая решения всех организационных и технических задач, установленных техническим заданием ТПП |

**Замена**

ГОСТ 2.503—74 введен взамен ГОСТ 2.503—68.

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ


**Вид производства** 9
***Готовность предприятия технологическая*** 52
Готовность технологическая 52
**Дисциплина технологическая** 46
Задание техническое 59
**Задание ТПП техническое** 59
**Изделие** 29
**Контроль технологической подготовки производства изделия** 50
Контроль ТПП 50
**Кооперирование производства** 20
**Коэффициент автоматизации задачи технологической подготовки производства изделия** 58
Коэффициент автоматизации задачи ТПП 58
**Коэффициент загрузки оборудования (оснастки)** 56
**Коэффициент закрепления операций** 7
**Коэффициент использования оборудования (оснастки)** 55
**Коэффициент использования производственной мощности** 54
**Коэффициент механизации задачи технологической подготовки производства изделия** 58
Коэффициент механизации задачи ТПП 58
*Коэффициент серийности* 7
**Маршрут технологический** 47
*Масштаб производства* 6
**Мощность производственная** 19
**Оборудование технологическое** 34
**Обработка механическая** 31
Объем выпуска 6
**Объем выпуска изделий** 6
**Объем серии** 24
**Объем серии изделий** 24
**Организация производства групповая** 27
**Организация производства поточная** 28
**Организация технологической подготовки производства** 3
Организация ТПП 3
**Оснастка технологическая** 35
Перемещение 32
**Перемещение внутризаводское** 32
**Подготовка производства технологическая** 1
**Показатель качества продукции** 37
**Преемственность изделия конструктивная** 44
**Преемственность изделия технологическая** 45
Программа выпуска 23
**Программа выпуска изделий** 23
Проект рабочий 61
Проект технический 60
**Проект ТПП рабочий** 61
**Проект ТПП технический** 60
**Производство вспомогательное** 14
**Производство единичное** 10
*Производство индивидуальное* 10
**Производство массовое** 12
**Производство опытное** 15
**Производство основное** 13
**Производство серийное** 11
**Производство установившееся** 16
**Процесс технологический** 30

**Расцеховка** 48
**Регулирование технологической подготовки производства изделия** 51
Регулирование ТПП 51
**Система технологической подготовки производства единая** 5
Складирование 33
**Складирование внутризаводское** 33
**Специализация производства** 17
**Средства технологического оснащения** 36
**Структура предприятия производственная** 21
**Технологичность конструкции изделия** 42
**Тип производства** 8
**Трудоемкость технологической подготовки производства изделия** 53
Трудоемкость ТПП 53
**Управление технологической подготовкой производства** 4
Управление ТПП 4
**Уровень качества продукции** 38
**Уровень качества продукции нормативный** 41
**Уровень качества продукции технико-экономический** 40
**Уровень качества продукции технический** 39
**Уровень технологичности конструкции** 43
**Учет технологической подготовки производства изделия** 49
Учет ТПП 49
**Фонд производственного времени оборудования (оснастки) эффективный** 22
Фонд производственного времени эффективный 22
**Функция технологической подготовки производства** 2
Функция ТПП 2
**Централизация производства** 18
**Цикл производственный** 25
**Цикл технологической подготовки производства изделия** 26
Цикл ТПП 26

## СОДЕРЖАНИЕ

### Группа 0. Общие положения


ГОСТ 14.001—73 ЕСТПП. Общие положения . . . . . 3
ГОСТ 14.002—73 ЕСТПП. Основные требования к технологической подготовке производства . . . . . 7
ГОСТ 14.003—74 ЕСТПП. Порядок организации научно-технических разработок в области технологической подготовки производства, приемки и передачи их в производство . . . . . 15
ГОСТ 14.004—74 ЕСТПП. Терминология. Основные положения. Термины и определения основных понятий . . . . 27


### Группа 1. Правила организации и управления процессом технологической подготовки производства


ГОСТ 14.101—73 ЕСТПП. Основные правила организации и управления процессом технологической подготовки производства . . . . . 39
ГОСТ 14.102—73 ЕСТПП. Стадии разработки документации по организации и совершенствованию технологической подготовки производства . . . . . 44
ГОСТ 14.103—73 ЕСТПП. Правила разработки технического задания на совершенствование системы технологической подготовки производства на предприятии . . 47
ГОСТ 14.104—74 ЕСТПП. Правила разработки графической информационной модели системы технологической подготовки производства . . . . . 54
ГОСТ 14.105—74 ЕСТПП. Правила организации инструментального хозяйства . . . . . 67
ГОСТ 14.106—74 ЕСТПП. Правила расчета норм расхода материалов с помощью средств вычислительной техники . 73


### Группа 2. Правила обеспечения технологичности конструкций изделий


ГОСТ 14.201—73 ЕСТПП. Общие правила отработки конструкции изделия на технологичность . . . . . 78
ГОСТ 14.202—73 ЕСТПП. Правила выбора показателей технологичности конструкции изделий . . . . . 87
ГОСТ 14.203—73 ЕСТПП. Правила обеспечения технологичности конструкции сборочных единиц . . . . . 97
ГОСТ 14.204—73 ЕСТПП. Правила обеспечения технологичности конструкции деталей . . . . . 104

## Группа 3. Правила разработки и применения технологических процессов и средств технологического оснащения


ГОСТ 14.301—73 ЕСТПП. Общие правила разработки технологических процессов и выбора средств технологического оснащения . . . . . 110

ГОСТ 14.302—73 ЕСТПП. Виды технологических процессов . . . . 114

ГОСТ 14.303—73 ЕСТПП. Правила разработки и применения типовых технологических процессов . . . . . 117

ГОСТ 14.304—73 ЕСТПП. Правила выбора технологического оборудования . . . . . 123

ГОСТ 14.305—73 ЕСТПП. Правила выбора технологической оснастки . . 126

ГОСТ 14.306—73 ЕСТПП. Правила выбора средств технологического оснащения процессов технического контроля . . 133

ГОСТ 14.307—73 ЕСТПП. Правила выбора средств технологического оснащения процессов испытаний . . . . 143

ГОСТ 14.308—74 ЕСТПП. Правила выбора средств механизации и автоматизации процессов перемещения тарно-штучных грузов . . . . . 159

ГОСТ 14.309—74 ЕСТПП. Правила применения средств механизации и автоматизации технологических процессов . 167

ГОСТ 14.310—73 ЕСТПП. Правила организации разработки средств технологического оснащения . . . . . 174

ГОСТ 14.312—74 ЕСТПП. Основные формы организации технологических процессов . . . . . 180

ГОСТ 14.313—74 ЕСТПП. Этапы, содержание и последовательность работ при автоматизированном проектировании технологических процессов . . . . . 186

ГОСТ 14.314—74 ЕСТПП. Требования к организации автоматизированного решения задач обеспечения производства оборудованием . . . . . 189

ГОСТ 14.315—74 ЕСТПП. Требования к организации автоматизированного решения задач обеспечения производства оснасткой . . . . . 197


## Группа 4. Правила применения технических средств механизации и автоматизации инженерно-технических работ


ГОСТ 14.401—73 ЕСТПП. Правила организации работ по механизации и автоматизации инженерно-технических задач и задач управления технологической подготовкой производства . . . . . 203

ГОСТ 14.403—73 ЕСТПП. Правила выбора объекта автоматизации . . . 209

ГОСТ 14.404—73 ЕСТПП. Правила определения уровня автоматизации решения задач технологической подготовки производства . . . . . 220

ГОСТ 14.405—73 ЕСТПП. Правила определения очередности автоматизации решения задач технологической подготовки производства . . . . . 227

ГОСТ 14.406—74 ЕСТПП. Постановка задачи для автоматизированного решения . . . . . 234
ГОСТ 14.408—74 ЕСТПП. Формирование информационных массивов при автоматизированном решении задач. Общие положения . . . . . 239
ГОСТ 14.410—74 ЕСТПП. Правила выбора технических средств сбора, передачи и обработки информации . . . . . 247

**ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА**

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректоры: *В. М. Смирнова,*
*Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 20.03.75 Подп. к печ. 28.04.75 Формат 60×90 1/16 Бумага типографская № 2
Объем 16,0 п. л.+3 вкл. 1,75 п. л. Тираж 150 000 (2-й завод 10001—40000) Цена 99 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3

Великолукская городская типография управления издательств, полиграфии и книжной торговли Псковского облисполкома, г. Великие Луки, Половская, 13. Зак. 1150

gost.e-ecolog.ru