ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ГОСТ Р 51725.14— 2012**

# Каталогизация продукции для федеральных государственных нужд

# ОЦЕНКА ТРУДОЕМКОСТИ РАБОТ ПО КАТАЛОГИЗАЦИИ ПРОДУКЦИИ

## Общие положения

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Федеральным бюджетным учреждением «Федеральный центр каталогизации» (ФБУ «ФЦК»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 430 «Каталогизация продукции»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 ноября 2012 г. № 1294-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Октябрь 2018 г.

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2018

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1 Область применения . . . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . . . 1
3 Термины, определения и сокращения . . . . . 1
4 Общие положения . . . . . 2
5 Трудоемкость подготовки исходных данных для каталогизации предметов снабжения . . . . . 2
6 Трудоемкость кодирования предметов снабжения . . . . . 4
Библиография . . . . . 6

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**Каталогизация продукции для федеральных государственных нужд**

# ОЦЕНКА ТРУДОЕМКОСТИ РАБОТ ПО КАТАЛОГИЗАЦИИ ПРОДУКЦИИ

**Общие положения**

Catalogization of products for federal state needs. Evaluation of labour intensity of products catalogization work. General principles

**Дата введения — 2013—07—01**

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает общие положения по оценке трудоемкости каталогизации предметов снабжения в зависимости от применяемого метода идентификации.

Положения стандарта применяются организациями и предприятиями, проводящими работы по каталогизации продукции в рамках Федеральной системы каталогизации продукции для федеральных государственных нужд.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 51725.2 Каталогизация продукции для федеральных государственных нужд. Термины и определения

ГОСТ Р 51725.3 Каталогизация продукции для федеральных государственных нужд. Порядок идентификации и классификации продукции. Общие положения

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Термины, определения и сокращения

3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р 51725.2.

3.2 В настоящем стандарте использованы следующие сокращения:

ЗИП — запасные части, инструменты и принадлежности;

ПС — предмет снабжения;

ОКПО — Общероссийский классификатор предприятий и организаций;

ФСКП — Федеральная система каталогизации продукции для федеральных государственных нужд.

**Издание официальное**

## 4 Общие положения

4.1 Оценку трудоемкости работ по каталогизации продукции проводят с целью обоснованного определения стоимости этих работ при формировании контрактов с заказчиками каталогизируемой продукции (в том числе иностранными заказчиками) или договоров с поставщиками, а также для выработки мер по снижению трудоемкости процедур каталогизации предметов снабжения.

4.2 При оценке трудоемкости каталогизации предмета снабжения различают следующие виды работ:

а) подготовка исходных данных;

б) кодирование ПС, то есть присвоение центром каталогизации федерального номенклатурного номера;

в) включение информации о результатах каталогизации ПС в сводную часть Федерального каталога продукции и другие публикации ФСКП.

4.3 Трудоемкость каталогизации ПС рекомендуется определять по формуле

$$T_{кат} = T_{ид} + T_{ко} + T_{к} + T_{фкп}, \quad (1)$$

где $T_{ид}$ — трудоемкость подготовки исходных данных. При этом различают $T^{с}_{ид}$ — трудоемкость подготовки исходных данных для идентификации ссылочным методом и $T^{о}_{ид}$ — трудоемкость подготовки исходных данных для идентификации описательным методом;

$T_{ко}$ — трудоемкость оформления исходных данных в форме каталожного описания ПС;

$T_{к}$ — трудоемкость кодирования ПС. При этом различают $T^{с}_{к}$ — трудоемкость кодирования ПС при использовании ссылочного метода идентификации и $T^{о}_{к}$ — трудоемкость кодирования ПС при использовании описательного метода идентификации;

$T_{фкп}$ — трудоемкость работ по включению информации о результатах каталогизации ПС в сводную часть Федерального каталога продукции и другие публикации ФСКП.

4.4 Трудоемкость работ по подготовке исходных данных для каталогизации ПС и их представления в форме каталожного описания рекомендуется определять на основе нормативов, приведенных в разделе 5 настоящего стандарта.

4.5 Трудоемкость работ по кодированию ПС рекомендуется определять на основе нормативов, приведенных в разделе 6 настоящего стандарта.

4.6 Трудоемкость работ по включению информации о результатах каталогизации ПС в сводную часть Федерального каталога продукции и другие публикации ФСКП определяется на основе статистики, накапливаемой Федеральным центром каталогизации и центрами каталогизации государственных заказчиков.

## 5 Трудоемкость подготовки исходных данных для каталогизации предметов снабжения

5.1 Подготовку исходных данных для каталогизации ПС организует головной поставщик продукции в соответствии с методическими указаниями соответствующего центра каталогизации государственного заказчика.

Допускается подготовку исходных данных проводить центрам каталогизации государственных заказчиков или иным организациям — участникам ФСКП при наличии у них необходимого объема актуальной информации о каталогизируемом ПС.

5.2 Состав исходных данных для каталогизации ПС определяется по ГОСТ Р 51725.3 согласно принятому методу идентификации: ссылочному, описательному или ссылочно-описательному.

5.3 В состав исходных данных для каталогизации ПС при идентификации ссылочным методом включают:

- наименование ПС, присвоенное разработчиком или изготовителем;
- ссылочный номер ПС (обозначение, марка, исполнение, номер чертежа, артикул и др.) или для стандартных изделий — обозначение по стандарту, по техническим условиям и т. п.;
- входимость ПС в вышестоящий агрегат (узел);
- наименование и адрес организации–поставщика (изготовителя, разработчика), его код по ОКПО;
- назначение ПС (если оно может быть непонятно из его наименования и обозначения).

5.4 В состав исходных данных для каталогизации ПС при идентификации описательным или ссылочно-описательным методами включают:

- данные, указанные в 5.3;

- основные технические и эксплуатационные характеристики ПС (количество характеристик определяется в соответствии с требованиями контрактного или договорного документа).

В соответствии с требованиями контрактного (договорного) документа для формирования электронного каталога на продукцию могут быть потребованы дополнительные данные, в том числе:

- иллюстрации (фотографии, чертежи, рисунки, схемы и др.);
- условия эксплуатации;
- минимальная партия поставки;
- условия и способ транспортирования, вид транспортных средств при транспортировании;
- сведения об упаковке (вид упаковки, норма упаковки);
- наличие и вид опасных веществ, их масса, коды опасности и группы совместимости при транспортировании (перевозках);
- условия хранения и гарантийный срок хранения;
- стойкость к внешним воздействующим факторам;
- наличие драгоценных металлов и др.

5.5 Трудоемкость подготовки исходных данных для каталогизации ПС при идентификации ссылочным методом определяется по следующей формуле

$$T^{с}_{ид} = q^{с}_{б} \cdot n \cdot k_1, \quad (2)$$

где $T^{с}_{ид}$ — трудоемкость подготовки исходных данных для идентификации ссылочным методом, чел.-ч;

$q^{с}_{б}$ — базовая трудоемкость подготовки исходных данных для идентификации одного ПС ссылочным методом, чел.-ч;

$n$ — количество каталогизируемых ПС. При этом одинаковые (эквивалентные) ПС учитываются один раз;

$k_1$ — поправочный коэффициент, учитывающий изменение трудоемкости подготовки исходных данных для идентификации ссылочным методом.

Базовая трудоемкость подготовки исходных данных для идентификации одного ПС ссылочным методом устанавливается $q^{с}_{б}$ = 0,3 чел.-ч.

Поправочный коэффициент $k_1$ определяется в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1 — Значения поправочного коэффициента $k_1$

| Наименование учитываемого фактора | $k_1$ |
|---|---|
| Предмет снабжения является собственной разработкой головного поставщика или объектом собственного производства | 1,0 |
| Предмет снабжения головной поставщик получает по кооперации от других поставщиков | 1,3 |

***Пример 1 — Общее количество ПС, включенных в перечень ЗИП — 100, из них головным поставщиком образца продукции производится 40 ПС, остальные 60 ПС поставляются ему по кооперации от других изготовителей.***

***Требуется оценить трудоемкость подготовки исходных данных для каталогизации ПС, включенных в перечень ЗИП, при идентификации ссылочным методом.***

***По формуле (2) рассчитываем***

$$T^{с}_{ид} = q^{с}_{б} \cdot n \cdot k_1 = 0{,}3\ (40 \cdot 1 + 60 \cdot 1{,}3) = 35{,}4 \text{ чел.-ч.}$$

5.6 Трудоемкость подготовки исходных данных для каталогизации ПС при идентификации описательным (ссылочно-описательным) методом определяется по следующей формуле

$$T^{о}_{ид} = q^{о}_{б} \cdot n \cdot k_2, \quad (3)$$

где $T^{о}_{ид}$ — трудоемкость подготовки исходных данных для идентификации описательным (ссылочно-описательным) методом, чел.-ч;

$q^{о}_{б}$ — базовая трудоемкость подготовки исходных данных для идентификации одного ПС описательным (ссылочно-описательным) методом, чел.-ч;

$n$ — количество каталогизируемых ПС. При этом одинаковые (эквивалентные) ПС учитываются один раз;

$k_2$ — поправочный коэффициент, учитывающий изменение трудоемкости подготовки исходных данных для идентификации описательным методом.

Базовая трудоемкость подготовки исходных данных для идентификации одного ПС описательным методом устанавливается $q_б^о$ = 0,7 чел.-ч.

Поправочный коэффициент $k_2$ определяется по следующей формуле

$$k_2 = k_1 \cdot k_3.$$

Поправочный коэффициент $k_3$ определяется в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2 — Значения поправочного коэффициента $k_3$

| Наименование учитываемого фактора | $k_3$ |
|---|---|
| Количество описываемых характеристик предмета снабжения до 5 | 1,0 |
| Количество описываемых характеристик предмета снабжения от 6 до 10 | 1,3 |
| Количество описываемых характеристик предмета снабжения от 11 и выше | 1,5 |

5.7 Оформление исходных данных для каталогизации ПС осуществляется в форме каталожного описания ПС по [1]. Трудоемкость $T_{ко}$ оформления исходных данных в форме каталожного описания ПС устанавливается на основе методических рекомендаций соответствующего центра каталогизации государственного заказчика.

5.8 Состав исходных данных для каталогизации ПС экспортируемой продукции военного назначения определяется в зависимости от контрактных требований иностранного заказчика, основанных на нормативных документах международной системы каталогизации [2]—[4].

Исходные данные для каталогизации ПС передаются в центр каталогизации государственного заказчика по экспортно-импортным операциям в области военно-технического сотрудничества в форме номенклатурного перечня в формате MS Excel или с использованием on-line доступа к специальному программному обеспечению указанного центра каталогизации. Каталожное описание на ПС экспортируемой продукции военного назначения может не составляться.

## 6 Трудоемкость кодирования предметов снабжения

6.1 Кодирование ПС осуществляет центр каталогизации государственного заказчика или Федеральный центр каталогизации.

6.2 Трудоемкость кодирования ПС при использовании ссылочного метода идентификации определяется по следующей формуле

$$T_к^с = q_к^с \cdot n \cdot k_4, \quad (4)$$

где $T_к^с$ — трудоемкость кодирования ПС при ссылочным методе идентификации, чел.-ч;

$q_к^с$ — базовая трудоемкость кодирования одного ПС при ссылочным методе идентификации, чел.-ч;

$n$ — количество каталогизируемых ПС. При этом одинаковые (эквивалентные) ПС учитываются один раз;

$k_4$ — поправочный коэффициент, учитывающий изменение трудоемкости кодирования ПС, для которого фактическое наименование ПС, представленное поставщиком в исходных данных, не совпадает с утвержденным наименованием в Перечне утвержденных наименований предметов снабжения.

6.3 Базовая трудоемкость кодирования одного ПС при ссылочном методе идентификации устанавливается $q_к^с$ = 0,2 чел.-ч.

Поправочный коэффициент $k_4$ определяется в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3 — Значения поправочного коэффициента $k_4$

| Наименование учитываемого фактора | $k_4$ |
|---|---|
| Фактическое наименование ПС совпадает с утвержденным наименованием в Перечне утвержденных наименований предметов снабжения | 1,0 |
| Фактическое наименование ПС не совпадает с утвержденным наименованием в Перечне утвержденных наименований предметов снабжения. Для нахождения утвержденного наименования ПС требуется осуществить поиск дополнительных исходных данных в сети Интернет | 1,2 |

*Окончание таблицы 3*

| Наименование учитываемого фактора | $k_4$ |
|---|---|
| Фактическое наименование ПС не совпадает с утвержденным наименованием в Перечне утвержденных наименований предметов снабжения. Для нахождения утвержденного наименования ПС требуется запросить дополнительные исходные данные у предприятия-поставщика | 1,5 |

***Пример 2 — Общее количество ПС, включенных в перечень ЗИП — 100, из них найдено в Перечне утвержденных наименований предметов снабжения 40 наименований ПС, а по остальным запрошены дополнительные исходные данные у предприятия-поставщика.***

***Оценить трудоемкость кодирования ПС, включенных в перечень ЗИП, при использовании ссылочного метода идентификации.***

***По формуле (4) рассчитываем***

$$T_{к1} = q_к^с \cdot n \cdot k_4 = 0{,}2 \cdot (40 \cdot 1{,}0 + 1{,}5 \cdot 60) = 26 \text{ чел.-ч.}$$

6.4 Трудоемкость кодирования ПС при использовании описательного (ссылочно-описательного) метода идентификации определяется по следующей формуле

$$T_к^о = q_к^о\, n \cdot k_4 \cdot k_5, \qquad (5)$$

где $T_к^о$ — трудоемкость кодирования ПС при описательном методе идентификации;

$q_к^о$ — базовая трудоемкость кодирования одного ПС при описательном методе идентификации;

$n$ — количество каталогизируемых ПС. При этом одинаковые (эквивалентные) ПС учитываются один раз;

$k_4$ — поправочный коэффициент. Определяется в соответствии с таблицей 3;

$k_5$ — поправочный коэффициент, учитывающий изменение трудоемкости кодирования ПС вследствие необходимости заполнения таблиц формализованного описания характеристик ПС в Федеральном каталоге продукции.

Базовая трудоемкость кодирования одного ПС при описательном методе идентификации устанавливается $q_к^о$ = 0,3 чел.-ч.

Поправочный коэффициент $k_5$ определяется в соответствии с таблицей 4.

Таблица 4 — Значения поправочного коэффициента $k_5$

| Наименование учитываемого фактора | $k_5$ |
|---|---|
| Количество учитываемых при идентификации характеристик ПС до 5 | 1,0 |
| Количество учитываемых при идентификации характеристик ПС от 6 до 10 | 1,5 |
| Количество учитываемых при идентификации характеристик ПС от 11 и выше | 2,0 |

## Библиография


[1] Рекомендации по каталогизации Р 50.5.003—2002 — Каталогизация продукции для федеральных государственных нужд. Каталожные описания предметов снабжения. Правила разработки

[2] ACodP-1 — Allied Codification Publication № 1 «NATO Manual on Codification» — Издание НАТО по каталогизации № 1 «Руководство НАТО по каталогизации № 1»

[3] ACodP-2 — Allied Codification Publication № 2 «NATO Supply Classification Handbook» — Издание НАТО по каталогизации № 2 «Классификатор предметов снабжения НАТО»

[4] ACodP-3 — Allied Codification Publication № 3 «NATO Item Name Directory» — Издание НАТО по каталогизации № 3 «Перечень утвержденных наименований предметов снабжения НАТО»

УДК 025.3:001.4:006.354 ОКС 35.240.30 Т50 ОКСТУ 007

Ключевые слова: Федеральная система каталогизации продукции, каталогизация, идентификация, кодирование, трудоемкость, центр каталогизации государственного заказчика

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 05.10.2018. Подписано в печать 24.10.2018. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,79.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru