МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА

ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ (ЗАИМСТВОВАНИЯ) КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ В СИСТЕМЕ ММФ

РД 31.00.83-84

gost.e-ecolog.ru

МИНИСТЕРСТВО
МОРСКОГО ФЛОТА
(МИНМОРФЛОТ)

10.01.85 № НТУ-3-49/ 43

МОСКВА

Руководителям предприятий и организаций Минморфлота

О внедрении РД 31.00.83-84

Ленинградским ЦПКБ разработан и утвержден РД 31.00.83-84 "Порядок применения/заимствования/ конструкторской документации в системе ММФ" /взамен РТМ 31.00.30-77 / со сроком введения в действие с I июля 1985г.

РД 31.00.83-84 устанавливает порядок применения ранее выпущенной конструкторской документации во вновь разрабатываемой конструкторской документации и определяет необходимый объем ее корректировки.

П Р Е Д Л А Г А Ю:

I. С 01.07.85

руководителям предприятий и организаций при разработке новых проектов, проектов переоборудования, модернизации и ремонте судов руководствоваться РД 31.00.83-84.

2. Ленинградскому ЦПКБ

2.I До 15.02.85

представить Балтийскому морскому пароходству подготовленный к типографскому изданию РД 31 с указанием необходимых данных.

2.2 До 01.06.85

обеспечить рассылку указанного документа организациям и предприятиям министерства.

2.3 Осуществлять контроль за внедрением РД 31.00.83-84.

Заместитель начальника Научно-технического управления

РАЗРАБОТАН Ленинградским центральным проектно-конструкторским бюро (ЦПКБ)

Руководитель разработки
Зав. отделом стандартизации В.И. Фадеев

Разработчик
Зав. сектором I35 О.Н. Сорокин

Исполнитель Р.Н. Макеева

УТВЕРЖДЕН Ленинградским центральным проектно-конструкторским бюро

Главный инженер Е.П. Афанасьев

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Инструктивным письмом Министерства ММФ от 01.01.85 ИНТУ-3-49/43

Порядок применения (заимствования) конструкторской документации в системе ММФ	РД 31.00.83-84
	Взамен РТМ 31.0030-77

Инструктивным письмом ММФ от "01" 01 1985г. срок введения установлен с 01 июля 1985г.

Настоящий руководящий документ разработан в развитие требований стандартов ЕСКД и стандартов "Рабочие конструкторские документы верфи" и устанавливает порядок применения ранее разработанной конструкторской документации во вновь выпускаемой конструкторской документации.

Требования настоящего руководящего документа обязательны для всех предприятий и организаций ММФ при выпуске конструкторской документации, предназначенной к применению в системе ММФ.

При выпуске конструкторской документации, передаваемой предприятиям других отраслей (ведомств), следует руководствоваться действующими в этих отраслях (ведомствах) нормативно- техническими документами (НТД).

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. Применение ранее разработанной конструкторской документации предусматривается.

I.I.I. Во вновь выпускаемой проектной (техническое предложение, эскизный и технический проекты) и рабочей документации верфи при разработке новых проектов судов, проектов переоборудования или модернизации независимо от литерности применяемых документов.

I.I.2. В ремонтной документации независимо от литерности применяемых документов.

I.I.3. В рабочей документации вновь разрабатываемых изделий машиностроения и приборостроения, если литерность применяемого документа та же или высшая.

I.2. Конструкторская документация, держателями подлинников которой являются другие предприятия, может применяться при наличии учтённых копий или дубликатов, либо с последующим их получением в срок до отправки документации заказчику.

1.3. Допускается применение ранее разработанной конструкторской документации, оформленной по старым правилам системы чертёжного хозяйства, без её переоформления по правилам ЕСКД.

2. ПРИМЕНЕНИЕ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ИМЕЮЩЕЙ В ОБОЗНАЧЕНИИ КОД (НОМЕР) ПРОЕКТА СУДНА

2.1. Ранее разработанная конструкторская документация, имеющая в обозначении код (номер) проекта судна, применяется организацией (предприятием) - разработчиком в составе вновь выпускаемой документации с проставкой штампа "Годен.." по ГОСТ 23896-79, приложение 1; обязательное.

2.2. Штамп годности ставится на подлиннике документа по "Извещению об изменении". Извещение держателям копий конструкторских документов не высылается.

2.3. При применении ранее разработанной документации на конструкции, устройства, системы и т. д., подлежащей согласованию (одобрению) с органами надзора, извещение на годность каждого из этих документов для нового проекта должно быть согласовано (одобрено) с соответствующими организациями.

2.4. В случае применения конструкторского документа более чем для пяти проектов, данный документ должен быть перевыпущен как документ, имеющий в обозначении код организации (предприятия) - разработчика в соответствии с действующими требованиями НТД.

Примечание. Ранее разработанный документ остаётся без изменений в составе конструкторской документации как для проекта, для которого он разработан, так и для проектов, на которые документ был до перевыпуска применён.

3. ПРИМЕНЕНИЕ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ИМЕЮЩЕЙ В ОБОЗНАЧЕНИИ КОД ОРГАНИЗАЦИИ (ПРЕДПРИЯТИЯ) - РАЗРАБОТЧИКА

3.1. Ранее разработанная конструкторская документация, имеющая в обозначении код организации (предприятия) - разработчика, может быть применена разработчиком новой документации с учётом соответствующих требований.

3.1.1. Если держателем подлинников является разработчик новой документации - только после её корректировки (перевыпуска) в соответствии с требованиями действующих НТД.

3.1.2. Если держателями подлинников является организация (предприятие) ММФ - без непосредственного внесения изменений.

При несоответствии применяемого документа требованиям НТД об этом должно быть сообщено держателю подлинника, который обязан в возможно короткий срок осуществить небходимую корректировку (перевыпуск) данного документа.

3.1.3. Если держателем подлинника является организация (предприятие) другой отрасли (ведомства) - без корректировки на соответствие требованиям действующих НТД с соблюдением требований настоящего руководящего документа.

3.2. Применение ранее разработанной конструкторской документации, дубликаты и учтённые копии которой отсутствуют в организации (предприятии)- разработчике к моменту её включения в состав вновь выпускаемой документации, допускается только при их наличии к моменту отправки комплекта документации заказчику.

Ответственность за комплектность поставляемой документации несёт организация (предприятие)-разработчик вновь выпускаемой документации.

Примечания. 1. Применённая документация должна соответствовать требованиям п.п.3.1.2. и 3.1.3. настоящего руководящего документа.

2. В отдельных случаях, по согласованию с заказчиком, допускается досылка применяемой документации после сдачи основного комплекта документации.

4. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ ДЕЙСТВУЮЩИХ НТД

4.1. При применении ранее разработанной конструкторской документации на основании п.п. 1.4.2.1.,3.1.3. и примечания к п.3.2. корректировку документации, связанную с изменением НТД, а также условных обозначений сварных соединений: допусков, предельных отклонений, обработки поверхности и т. п., допускается не производить.

4.2. Для всего комплекта выпускаемой документации с целью соблюдения требований действующих НТД должны быть составлены "Ведомость замены нормативно- технических документов" и "Таблицы замены условных обозначений".

Примечание. Указанные документы для изделий МСЧ должны включаться в спецификацию этого изделия в раздел "Документация"

4.2.1. "Ведомость замены нормативно-технических документов" составляют на проект в целом и оформляют по форме 3 ГОСТ 23868-79. Запись производят по разделам в следующей последовательности:

государственные стандарты;

отраслевые стандарты;

технические условия;

руководящие документы;

технологические инструкции и другие документы, устанавливающие отдельные требования к изготовлению, монтажу и проведению испытаний.

Наименование разделов записывают в виде заголовков в графе "Наименование" и подчёркивают.

Документы одного раздела записывают в порядке возрастания обозначений, приводимых в графе 3 "Ведомости ..."

Примечание. Допускается при небольшом количестве заменяемой НТД не производить их разбивку по разделам. В этом случае заголовка не пишут, а между видами НТД даётся пропуск в 2-3 строки.

4.2.2. Графы "Ведомости замены нормативно-технических документов" заполняют следующим образом:

графы 2,5 и 6 не заполняют;

в графе 3 приводят обозначение НТД, указанное в применяемом конструкторском документе;

в графе 4 - наименование НТД в соответствии с действующим (указанном в графе 7) документом;

в графе 7 - в заголовке записывают "Обозначение заменяющего НТД" и в неё вносят обозначение соответствующего действующего НТД;

в графе 8 - для НТД, имеющих изменённое условное обозначение, рекомендуется давать ссылку на "Таблицы замены условных обозначений" по типу - "См. АБВГ.ХХХ-ХХ".

Пример оформления "Ведомости замены нормативно-технических документов" приведён в справочном приложении 1.

4.3. "Таблицы замены условных обозначений" выполняют на форматах А4. Расположение основной надписи по форме 2а ГОСТ 2.104-68, при этом допускается её расположение как вдоль длинной, так и короткой стороны формата.

Форма таблицы не регламентируется, но таблица должна содержать все данные для однозначного перевода условных обозначений, приведённых на применяемых документах, на условные обозначения по действующим НТД.

Примечание. Допускается объединение таблиц замены условных обозначений в один документ. При этом каждый тип условных обозначений должен иметь заголовок по типу "Замена условных обозначений сварных швов".

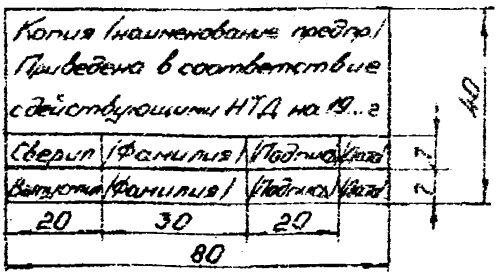
Пример оформления " Таблиц замены условных обозначений" приведён в справочном приложении 2.

5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА РАЗРАБОТКИ ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ РЕМОНТА СУДОВ И ИЗДЕЛИЙ

5.1. При разработке конструкторской документации для ремонта судов и изделий следует руководствоваться положениями, установленными настоящим руководящим документом.

5.2. В порядке исключения, для ремонта судов и изделий, снятых с производства, не находящихся в эксплуатации, допускается, по распоряжению главного инженера, применять неуправляемые копии документов других организаций (предприятий) при условии приведения их в соответствие с действующими НТД без учета требований оформления документов по ЕСКД.

В этом случае на копии документа, допущенного к использованию, проставляется штамп:



6. ПОРЯДОК ЗАПИСИ ПРИМЕНЁННОЙ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ В ОСНОВНОМ КОНСТРУКТОРСКОМ ДОКУМЕНТЕ (СПЕЦИФИКАЦИИ) ВНОВЬ ВЫПУСКАЕМОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

6.1. Во вновь выпускаемых конструкторских документах, спецификации которых выполняются по правилам стандартов ЕСКД, при применении документации также разработанной по стандартам ЕСКД, оформление спецификации должно соответствовать ГОСТ 2.108-68.

6.2. При применении конструкторской документации, оформленной не по правилам ЕСКД, устанавливается порядок её записи во вновь выпускаемую (по правилам ЕСКД) спецификацию.

6.2.1. Если применяемая сборочная единица имеет отдельно выполненные списки документов и спецификацию, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в раделе "Сборочные единицы" указывается (см. справочное приложение 3):

в графе "Формат" - формат спецификации на применяемую сборочную единицу;

в графе "Обозначение" - обозначение спецификации применяемой сборочной единицы (например, 4I9-II4.460Сп);

в графе "Наименование" - наименование применяемой сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается "Документация по списку 4I9-I44.460 СД".

6.2.2. Если применяемая сборочная единица входит в список документов, в который включены другие сборочные единицы, не применяемые в новой разработке, и имеет свою отдельно выполненную спецификацию, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в разделе "Сборочные единицы" указывается (см. справочное приложение 4):

в графе "Формат" - формат спецификации на непосредственно применяемую сборочную единицу;

в графе "Обозначение" - обозначение спецификации сборочной единицы (например, Р5I-000.I05Сп);

в графе "Наименование" - наименование применяемой сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается - "Документация по спецификации Р5I-000.I05Сп";

6.2.3. Если применяемая сборочная единица имеет список документов (с шифром "СД" или за своим обозначением), но не имеет отдельно выполненной спецификации, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в разделе "Сборочные единицы" указывается

(см. справочное приложение 5):

в графе "Формат" - формат сборочного чертежа на применённую сборочную единицу;

в графе "Обозначение - обозначение сборочного чертежа применённой сборочной единицы (например, 342-I00.000);

в графе "Наименование" - наименование применённой сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается - "Документация по списку 342-I00.000".

6.2.4. Если применённая сборочная единица не имеет списка документов и отдельно выполненной спецификации, то для этих изделий, по усмотрению проектанта, допускается, помимо имеющихся угловых спецификаций составлять спецификации в соответствии с требованиями ГОСТ 2.I08-68, но с добавлением к их обозначениям шифра "СП" для отличия их от сборочных чертежей. При этом вновь разрабатываемая спецификация оформляется в установленном ГОСТ 2.I08-68 порядке,но номера позиций в спецификации могут следовать не по порядку. В этом случае на сборочном чертеже ставится штамп: "Выпущена СП".

В спецификации вновь разрабатываемого изделия примененные сборочные единицы в соответствии с ГОСТ 2.I08-68 указываются (см. справочное приложение 6) за обозначениями новых спецификаций с шифром "Сп" (например, Г53-I00.0000Сп, Г18-I02-4000Сп, Г37-I05-0000Сп).

6.2.5. Если в угловых спецификациях чертежа применённых сборочных единиц имеются отменённые или заменённые НТД, то в новых спецификациях указываются действующие НТД. При этом, если в результате отмены или замены НТД изменены применяемые марки (сортамент) и условные обозначения изделия (материала), то в новой спецификации следует записать обозначения в соответствии с действующими НТД, а в спецификации применённого чертежа внести соответствующие изменения.

6.2.6. Во всех остальных случаях применяемые сборочные единицы, имеющие спецификацию на поле чертежа, не переоформляются и записываются в спецификацию в раздел "Сборочные единицы".

6.2.7. Имеющаяся на применяемую сборочную единицу документация (ведомость покупных изделий, инструкции, программа испытаний и т.п.) записывается в новую спецификацию в раздел "Документация", например, "Р5I-000.503И0" (см. справочное приложение 4)

6.2.8. Если непосредственно применяются чертежи деталей, то в новой спецификации они записываются за своим обозначением (см.приложение 3,4,5,6).

6.3. Во вновь разрабатываемых конструкторских документах, спецификации которых выполняются по правилам стандартов "Рабочие конструкторские документы судостроительной верфи", при применении документации, оформленной в соответствии с действующими НТД, порядок записи этой документации регламентирован ГОСТ 23891-79.

6.4. При использовании конструкторской документации, оформленной по ранее действующим НТД, при её записи во вновь разрабатываемую (по правилам стандартов "Рабочие конструкторские документы судостроительной верфи") спецификацию следует руководствоваться правилами по заполнению граф спецификации "Обозначение" и "Наименование", установленными п.6.2. настоящего руководящего документа. Примеры заполнения спецификаций по отдельным специализациям документации судостроительной верфи приведены в справочном приложении 7.

6.5. Порядок заполнения граф, не оговоренных в данном разделе производится в соответствии с требованиями ГОСТ 2.108-68 и ГОСТ 23891-79.

Приложение 1
(справочное)

Пример заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов"
(запись НТД по разделам)

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Номер строки	Формат	Обозначение	Наименование	Количество листов	Держатель подлинника	Обозначение заменяющего НТД	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8
1			Государственные стандарты				
2							
3		ГОСТ 7-51	Ткани асбестовые. Технические условия			ГОСТ 6102-78	
4		ГОСТ 103-57	Полоса стальная горячекатанная				
5			Сортамент			ГОСТ 103-76	
6		ГОСТ 535-52	Прокат сортовой из стали углеродистой				
7			обыкновенного качества			ГОСТ 535-79	
8		ГОСТ 535-58	То же				
9		ГОСТ 1019-47	Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатывае-				
10			мые давлением. Марки			ГОСТ 15527-70	
11		ГОСТ 5264-58	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные.				
12			Основные типы, конструктивные элементы			ГОСТ 5264-80	См. АБВГ xxx-xx
13			и размеры				
14		ГОСТ 5264-69	То же				

Обозначение	Лист

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лист

Формат А3 по ГОСТ 23888-79

Копия А4

Приложение 1
(продолжение)

Продолжение примера заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов" (запись НТД по разделам)

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Номер строки	Формат	Обозначение	Наименование	Индикатор листов	Держатель подлинника	Обозначение заменяющего НТД	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8
1			Отраслевые стандарты				
2		ОСТ 5.9151-73	Припои, флюсы паяльные и защитные				
3			жидкости для пайки. Марки.			ОСТ 5.9312-78	
4		ОСТ 20001-38	Шпильки с ввинчиваемым конусом длиной 1d				
5			(нормальной точности). Конструкция и размеры			ГОСТ 22032-76	
6		РС 470-64	Клеи для судостроения. Типовые техноло-				
7			гические процессы приготовления и применения.			ОСТ 5.9767-79	
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							

	Обозначение	Лист						Листов
			Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

Форма 3 по ГОСТ 25866-79

Формат А4

Приложение I
(продолжение)

Пример заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов"
(запись НТД без разбивки по разделам)

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Позиция	Формат	Обозначение	Наименование	Количество листов	Держатель подлинника	Обозначение заменяющего НТД	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8
1		ГОСТ 6009-57	Лента стальная горячекатанная.			ГОСТ 6009-74	
2		ГОСТ 7070-64	Цепи круглозвенные сварные общего				
3			назначения.			ГОСТ 7070-75	
4							
5							
6							
7		ОСТ 30100-40	Нитки льняные технические. Технические				
8			условия.			ГОСТ 8736-77	
9		ОН9-75-66	Подвески трубопроводов жесткие			ОСТ 5.5245-75	
10							
11							
12							
13		ТУ24-6-6301-73	Дизель судовой 8 ЧНСП 18/22-I			ТУ26-6-6301-79	
14							

Обозначение	Лист	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист

Формат А4 по ГОСТ 25866-79

Копировал А4

Приложение 2
(справочное)

Пример оформления "Таблицы замены условных обозначений сварных швов"

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68.

Обозначение по ГОСТ 5264-58	Обозначение по ГОСТ 5264-80	Обозначение по ГОСТ 5264-58	Обозначение по ГОСТ 5264-80
II	С7	ΔК-ℓzt	Т3-ΔКzt
V	С8		
V	У6		
ΔК	Т3		
ΔК	Т1		
ΔК	Н1		

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

ФОРМАТ А4

Приложение 2
(продолжение)

Продолжение примера оформления "Таблицы замены условных обозначений сварных швов"

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Обозначение по ГОСТ 5264-69	Обозначение по ГОСТ 5264-80	Обозначение по ГОСТ 5264-69	Обозначение по ГОСТ 5264-80
С4	С7	Т2 - ΔKZt	Т3 - ΔKZt
С5	С8		
У6	У6		
Т3	Т3		
Т1	Т1		

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

ФОРМАТ А4

Приложение 2
(продолжение)

Пример оформления "Таблицы замены условных обозначений"
(объединенной)

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Замена условных обозначений шероховатости поверхности

Обозначение по ГОСТ 2789-59	Обозначение по ГОСТ 2789-73	Обозначение по ГОСТ 2789-59	Обозначение по ГОСТ 2789-73
500	R_z 500	▽7	1,25
▽3	R_z 80		
▽4	R_z 40		

Замена условных обозначений предельных отклонений

по системе ОСТ	по СТ СЭВ 144-75	по системе ОСТ	по СТ СЭВ 144-75
CM_7	$\pm\frac{JT14}{2}$	$\frac{A_3}{Ш_3}$	$\frac{H9}{d9}$
CM_8	$\pm\frac{JT15}{2}$	$\frac{A_{2a}}{Пр\,1_{кл}}$	$\frac{H8}{S7}$

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

ФОРМАТ А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			409-114.000СБ	Сборочный чертеж		
А3			409-114.000ВП	Ведомость покупных изделий		
				Сборочные единицы		
А3		1	419-114.460Сп	Клапан электромагнитный ЗК-10/110 (Документация по спецификации 419-114.460СБ)	1	
А3		2	409-114.100	Регулятор сильфонный	1	
А3		3	409-114.102	Фильтр	1	
				Детали		
А3		5	409-114.105	Фланец	2	
А4		6	419-114.463	Болт специальный	8	
А4		7	419-114.464	Гайка специальная	8	

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
А1			Р67-000.003 СБ	Сборочный чертеж		
А1			Р67-000.003 Э3	Схема электрическая принципиальная		
А1			Р67-000.003 И3	Инструкция по эксплуатации		
А1			Р51-000.503 НО	Регулятор электронный. Инструкция по обслуживанию		
				Сборочные единицы		
А1		1	Р67-200.004	Распределитель	1	
А1		2	Р67-300.002	Стабилизатор	1	
А1		3	Р51-000.106Сп	Регулятор электронный (Документация по спецификации Р51-000.106Сп)	1	
				Детали		
А1		6	Р67-000.015	Крышка	1	
А1		7	Р51-200.004	Лепесток	4	
А1		8	Р01-111.001	Пробка	1	

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Пример заполнения спецификации в соответствии с п.6.2.3. и 6.2.7.

Приложение 5
(справочное)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			419-114.422 СБ	Сборочный чертеж		
А3			419-114.422 ВП	Ведомость покупных изделий		
А4			419-114.422 И3	Инструкция по эксплуатации		
				Сборочные единицы		
А4		1	419-114.483	Каркас	1	
А4		2	419-114.465	Плата контактная	1	
А4		3	419-114.407	Корпус клапана	1	
А3		4	342-100.000	Катушка (Документация по описку 342-100.110)	1	
				Детали		
А4		6	419-114.002	Клапан	1	
А4		7	419-114.003	Пружина	1	
А4		8	342-100.008	Лепесток	2	

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Форма 1 ГОСТ 2.104-68 Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
А1			ГС6-100-006СБ	Сборочный чертеж		
А4			ГС6-100-006ВС	Ведомость спецификаций		
А4			ГС6-100-006 И3	Инструкция по эксплуатации		
				Сборочные единицы		
А4		1	ГС6-200-001	Станина	1	
А4		2	ГС6-300-001	Транспортер	1	
А4		3	ГС6-400-002	Корпус	1	
А4		4	ГС3-100-0000Сп	Ходовая часть	1	
А4		5	Г18-102-4000Сп	Каток опорный	2	
А4		6	Г37-105-000Сп	Колесо направляющее	1	
				Детали		
А3		8	ГС6-100-001	Крышка	1	
А3		9	ГС6-100-002	Стойка	2	
А4		10	ГС6-200-001	Планка	1	
А4		11	Г18-102-401	Ось	2	
А4		12	Г35-105-001	Кронштейн	2	

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Пример заполнения спецификаций по судовым устройствам с учётом требований п.6.2.1., 6.2.5. и 6.2.7.

Приложение 7
(справочное)

Номер строки	Позиция	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Код ед. измер. кол.	Количество	Масса, кг: Единицы	Масса, кг: Общая	Месторасположение	Изоляция	Коды: Водопостижения	Коды: Покрытия	Расход матер.: Код ед. измер.	Расход матер.: Норма	Код установки	Этап, вид, работ: Предварительная сборка (изготовление)	Этап, вид, работ: Монтаж	Оптимальный шифр	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	22	23
Конструкторская группа 24			Стр. район 25 - Блок 26	Секция 27	Технологический комплект 28														
1	1	1876-216-003	Трап для посадки в																
2			шлюпку		шт.	2	85,70	17,14											
3	2	1876-216-004	Решетка поворотная		шт.	2	18,86	37,7											
4																			
5																			
6	5	1496-216-005Сп	Стойка леерная специаль-																
7			ная, съемная		шт.	4	9,22	36,9											
8			(Документация по списку																
9			1496-216-005 СД)																
10																			
11																			
12	8	216-03.214-1	Стойка леерная посто-																
13			янная, тип I, полосовая																
14			с горизонтальным крепле-																
15			нием, промежуточная		шт.	40	7,95	318,0											
16	9	216-03.058	Контрофорс		шт.	12	3,5	42,0											
17																			
18																			
19	13		Поручень-труба 82																
20			ГОСТ 3262-75		м	120	3,11	373,2											
21																			
22																			
23																			

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Форма 3 ГОСТ 23891-79

Формат А3

Пример заполнения спецификации
цистерны судовой с учётом требований п.6.2.2., 6.2.5. и 6.2.7.

Приложение 7
(продолжение)

Номер строки	Позиция	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Код ед. изм.	Количество	Масса, кг: единицы	Масса, кг: общая	Местонахождение	Изъятия	Коды: базовый	Коды: покрытие	Расход материалов: код ед. изм.	Расход материалов: норма	Код основного	Этап, вид работ: предварительная сборка (изготовление)	Этап, вид работ: монтаж	Дополнительные графы	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	22	23
	Конструктивная группа 24		Стр. район 25 – Блок 26	Секция 27	Технологический комплект 28														
1			Лист 4 ГОСТ 19903-74																
2			Вст3сп ГОСТ 5521-76																
3	1		Лист 200×400		шт	1		7,11											
4	2		Лист 250×400		шт	2	9,40	18,80											
5	3		Лист 120×200		шт	1		5,78											
6	4		Полоса 4×40		шт	1		0,30											
7	5		Полоса 4×60		шт	2	0,80	1,60											
8	6		Кница 150×150		шт	4	0,60	2,40											
9	7		Труба У-25 ГОСТ 3262-75		шт	1		1,15											
10	8		Труба У-20 ГОСТ 3262-75		шт	1		1,22											
11																			
12																			
13	11	1875-263-012Сп	Горловина в свету ф 200		шт	1		5,83											
14			(Документация по																
15			спецификации																
16			1875-263-012Сп)																
17																			
18	13	556-62.031	Штуцер приварной																
19			Ду 10; Ру ≤ 40		шт	2	0,09	0,18											
20	14	942-01.003-4	Табличка отличитель-																
21			ная		шт	2	0,005	0,01											
22																			
23																			

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Форма 3 ГОСТ 21491-79

Формат А3

Пример заполнения спецификации судовой системы с учётом требований п.6.2.3., 6.2.5. и 6.2.7.

Приложение 7
(продолжение)

Номер строки	Позиция	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Код ед. измер.	Количество	Масса, кг: Единицы	Масса, кг: Общая	Месторасположение	Изоляция	Коды: Водопоглощение	Коды: Покрытия	Расход матер.: Код ед. измер.	Расход матер.: Норма	Код установки	Этап, вид, работ: Предварительная сборка (изготовление)	Этап, вид, работ: Монтаж	Дополнительный шифр	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	22	23
Конструктивная группа 24			Стр. район 25 / Блок 26	Секция 27	Технологический комплект 28														
1	20	427-03.109-2	Фильтр забортной																
2			воды фланцевый про-																
3			ходной Ду 100		шт	1			ЛБ 12-13										
4																			
5																			
6	21	522-03.197	Клапан невозвратно-																
7			запорный фланцевый																
8			угловой Ду 100		шт	1			ЛБ 12-13										
9																			
10																			
11	22	541-111.019	Устройство вытяжное		шт	1			ЛБ 17										
12			(Документация по списку																
13			541-111.018)																
14																			
15																			
16	23	594-03.104	Коробка грязевая																
17			угловая сварная																
18			фланцевая Ду 100 Ру 2,5		шт	1			ЛБ 14										
19			(Документация по																
20			списку 594-03.104 СД)																
21																			
22																			
23																			

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Формат А3

Форма 3 ГОСТ 23891-79

Пример заполнения спецификации
оборудования судового помещения с учётом требований
п.6.2.4., 6.2.6. и 6.2.7.

Приложение 7
(продолжение)

Номер строки	Позиция	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Код ед. изм.	Количество	Масса, кг: Единицы	Масса, кг: Общая	Место установки	Позиция	Коды: Вагонетка	Коды: Перегородка	Расход матер.: Код сл. матер.	Расход матер.: Норма	Код установки	Этап, вид, работ: Предварительная сборка (изготовление)	Этап, вид, работ: Монтаж	Дополнительные сведения	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	22	23
Конструктивная группа			Стр. район		Блок		Секция		Технологический комплект										
1	1	1872-321-003	Стол штурманский		шт	1		77,0											
2	2	1872-321-004	Скамья откидная		шт	2	15,0	30,0											
3																			
4																			
5	5	1545-321-0030	Стол для радиоаппаратуры		шт	1		48,4											
6																			
7																			
8	7	352-257.151	Капельница		шт	5	0,09	0,5											
9																			
10	9	388-03.002	Ящик для хранения																
11			бинокля		шт	1		2,2											
12																			
13																			
14	13		Брусок 40×50																
15			Сосна сорт 1 ГОСТ 8486-66		м	28		0,65											
16																			
17																			
18	16		Паропласт полиуретановый 30×40 ППУ-5-40-08																
19																			
20			МРТУ 6-05-1160-68		м	40	0,04	0,16											
21																			
22																			
23																			

Дополнительные сведения по ГОСТ 2.109-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Форма 3 ГОСТ 23249-79

Формат А3

gost.e-ecolog.ru

Тип.ЦНИИ Зак.3417 Тир.3500 28.02.85