ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ГОСТ 3.1502–74, ГОСТ 3.1503–74, ГОСТ 3.1504–74, ГОСТ 3.1506–75, ГОСТ 3.1601–74, ГОСТ 3.1602–74

Издание официальное

Проверен в 1979 г. Ограничение срока действия снято. ИУС 3-80, с. 30.

Цена 33 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва
1977

gost.e-ecolog.ru

УДК 002:62.001.81(083.96)(083.74)

Группа Т53

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Единая система технологической документации
ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ, ОБРАЩАЮЩИХСЯ В РЕМОНТНЫХ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ ЦЕХАХ

Unified system for technological documentation.
Rules of drawing up documents. Applied in repair and tool shops

ГОСТ 3.1601—74

Проверен в 1979 г. Ограничение срока действия отменено. ИУС 3-80, с. 30

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 февраля 1974 г. № 340 срок действия установлен

с 01.07. 1975 г.
до 01.01. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает правила оформления технологических документов, разрабатываемых и применяемых в ремонтных и инструментальных цехах:

— маршрутной карты технологического процесса;
— маршрутной карты типового технологического процесса;
— ведомости деталей (сборочных единиц) к типовому технологическому процессу;
— маршрутной карты ремонта.

1. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ МАРШРУТНОЙ КАРТЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

1.1. Карта предназначена для описания технологического процесса изготовления или ремонта средств технического оснащения в технологической последовательности.

1.2. Карту следует составлять по формам 1 и 1а или 2 и 1а.

1.3. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номер графы	Содержание графы
1	Код предприятия (организации) — разработчика технологического документа. Допускается указывать наименование и индекс предприятия (организации)-разработчика
2	Наименование технологического документа
3	Обозначение и наименование детали (сборочной единицы) или средств технологического оснащения по конструкторскому документу. Вместо обозначения допускается записывать номер позиций детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу
4	Код изготовляемых или ремонтируемых средств технологического оснащения
5	Код и наименование материала. Допускается указывать марку материала
6	Профиль и размеры заготовки
7	Норма расхода материала. Допускается графу не заполнять.
8	Код или номер заказа на изготовление или ремонт средств технологического оснащения
9	Количество деталей (сборочных единиц) или средств технологического оснащения, изготовляемых или ремонтируемых по заказу
10	Номер технологического документа (слепыша), заполненного типографским способом и имеющего постоянную информацию по содержанию технологического процесса, операции в технологической последовательности в зависимости от технологических признаков, изготовляемых или ремонтируемых деталей (сборочных единиц) или средств технологического оснащения

Издание официальное ★

Переиздание. Январь 1975 г.

Перепечатка воспрещена

Продолжение

Номер графы	Содержание графы
11	Номер цеха, в котором выполняется операция (процесс)
12	Номер участка или рабочего места
13	Номер операции (процесса) в технологической последовательности изготовления или ремонта изделия (включая контроль и перемещения)
14	Наименование и содержание операции (процесса) При необходимости перед наименованием операции (процесса) указывают обозначения документов, содержащих описание операции (процесса) или дополнительных требований к выполнению. Допускается в графе указывать технические требования
15	Код, наименование (модель), инвентарный номер и шифр технологической наладки технологического оборудования. Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках. Допускается не указывать наименование (модель), инвентарный номер и шифр технологической наладки
16	Код и наименование технологической оснастки. Допускается не указывать наименование
17	Количество изготовляемых или ремонтируемых деталей (сборочных единиц) или средств технического оснащения
18	Разряд работы, выполняемой на операции
19	Норма штучно-калькуляционного времени
20	Расценка штучно-калькуляционного времени
21	Порядковый номер листа документа
22	Общее количество листов документа
23	Характер работы, выполняемой лицами, подписывающими документ
24	Фамилии лиц, подписавших документ
25	Подписи лиц, фамилии которых указаны в графе *24*
26	Дата подписания документа
27—31	Заполнение граф производят по ГОСТ 2.503—74
32	Эскиз (для формы 1)

Примечание. Допускается использовать маршрутную карту в качестве сопроводительного документа. В этом случае запись данных следует выполнять в виде дроби:

в графе *17* — в числителе указывают количество изготовляемых или ремонтных деталей (сборочных единиц), в знаменателе — количество деталей, принятых ОТК;

в графе *18* — в числителе указывают разряд работы, выполняемой на операции, в знаменателе — табельный номер рабочего;

в графе *19* — в числителе указывают норму штучно-калькуляционного времени, в знаменателе — дату приемки детали ОТК;

в графе *20* — в числителе указывают расценку штучно-калькуляционного времени, в знаменателе — подпись (штамп) ОТК.

2. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ МАРШРУТНОЙ КАРТЫ ТИПОВОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

2.1. Карта предназначена для описания типового технологического процесса изготовления или ремонта деталей (сборочных единиц) в технологической последовательности. Карту следует применять совместно с формой 4 и 4а.

2.2. Карту следует составлять на тип деталей (сборочных единиц), объединенных на основе сходства формы и возможности изготовления по единому технологическому процессу по форме 3 и 3а.

2.3. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Номер графы	Содержание графы
1	Код предприятия (организации) — разработчика технологического документа Допускается указывать наименование и индекс предприятия (организации)-разработчика
2	Наименование технологического документа
3	Обозначение и наименование типового технологического процесса. Допускается указывать номер стандарта или нормативно-технической документации на изготовляемые стандартные детали
4	Номер цеха, в котором выполняется операция (процесс)
5	Номер участка или рабочего места
6	Номер операции (процесса) в технологической последовательности изготовления или ремонта изделия (включая контроль и перемещения)

Продолжение

Номер графы	Содержание графы
7	Наименование и содержание операции (процесса). При необходимости перед наименованием операции (процесса) указывают обозначения документов, содержащих описание операции (процесса) или дополнительных требований к выполнению. Допускается в графе указывать технические требования
8	Код, наименование (модель), инвентарный номер и шифр технологической наладки технологического оборудования. Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках. Допускается не указывать наименование (модель), инвентарный номер и шифр технологической наладки
9	Код и наименование технологической оснастки. Допускается не указывать наименование
10	Разряд работы, выполняемой на операции
11—21	Заполняются так же, как графы *21—31* форм 1 и 2

3. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ДЕТАЛЕЙ (СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ) К ТИПОВОМУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ПРОЦЕССУ

3.1. Ведомость предназначена для записи трудовых и материальных нормативов на детали (сборочные единицы), изготовляемые или ремонтируемые по типовому технологическому процессу. Ведомость следует применять совместно с маршрутной картой по формам 3 и 3а.

3.2. Ведомость следует составлять по формам 4 и 4а.

3.3. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Номер графы	Содержание графы
1	*Код предприятия (организации)* — разработчика технологического документа Допускается указывать наименование и индекс предприятия (организации)-разработчика
2	Наименование технологического документа
3	Обозначение и наименование типового технологического процесса. Допускается указывать номер стандарта или нормативно-технической документации на изготовляемые стандартные детали
4	Обозначение и наименование детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу, стандарту или нормативно-техническому документу. Допускается не указывать наименование
5	Код и наименование материала. Допускается указывать марку материала
6	Профиль и размеры заготовки
7	Норма расхода материала. Допускается графу не заполнять
8	Количество изготовляемых или ремонтируемых деталей (сборочных единиц)
9	Код и наименование технологической оснастки. Допускается не указывать наименование
10	Номер операции по маршрутной карте
11	Норма штучно-калькуляционного времени. Допускается графу записывать в виде дроби. В числителе указывают норму штучно-калькуляционного времени, в знаменателе — расценку штучно-калькуляционного времени
12—22	Заполняются так же, как графы *21—31* форм 1 и 2

4. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ МАРШРУТНОЙ КАРТЫ РЕМОНТА

4.1. Карта предназначена для описания технологического процесса устранения дефектов.

4.2. Карту следует составлять по формам 5 и 5а.

4.3. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Номер графы	Содержание графы
1	Код предприятия (организации) — разработчика технологического документа. *Допускается указывать наименование и индекс предприятия (организации)*-разработчика

Продолжение

Номер графы	Содержание графы
2	Наименование технологического документа
3	Обозначение и наименование ремонтируемой детали (сборочной единицы) или средств технологического оснащения по конструкторскому документу
4	Наименование и марка материала
5	Код и наименование (модель) ремонтируемых средств технологического оснащения
6	Код и вид ремонта (например, капитальный, текущий, профилактический и др.)
7	Порядковый номер дефекта
8	Код и наименование дефекта
9	Номер операции (процесса) в технологической последовательности исправления дефектов (включая контроль и перемещения)
10	Наименование и содержание операции (процесса). При необходимости перед наименованием операции (процесса) указывают обозначения документов, содержащих описание операции (процесса) или дополнительных требований к выполнению. Допускается в графе указывать технические требования
11	Код, наименование (модель) и инвентарный номер технологического оборудования. Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках. Допускается не указывать наименование (модель) и инвентарный номер
12	Код и наименование технологической оснастки. Допускается не указывать наименование
13	Разряд работы, выполняемой на операции
14	Норма штучно-калькуляционного времени
15	Расценка штучно-калькуляционного времени
16—26	Заполняются так же, как графы *21—31* форм 1 и 2

Примечание. Допускается использовать маршрутную карту ремонта в качестве сопроводительного документа. В этом случае запись данных выполняют в виде дроби:

в графе *13* — в числителе указывают разряд работы, выполняемой на операции, в знаменателе — табельный номер рабочего;

в графе *14* — в числителе указывают норму штучно-калькуляционного времени, в знаменателе — дату приемки детали ОТК;

в графе *15* — в числителе указывают расценку штучно-калькуляционного времени, в знаменателе — подпись (штамп) ОТК.

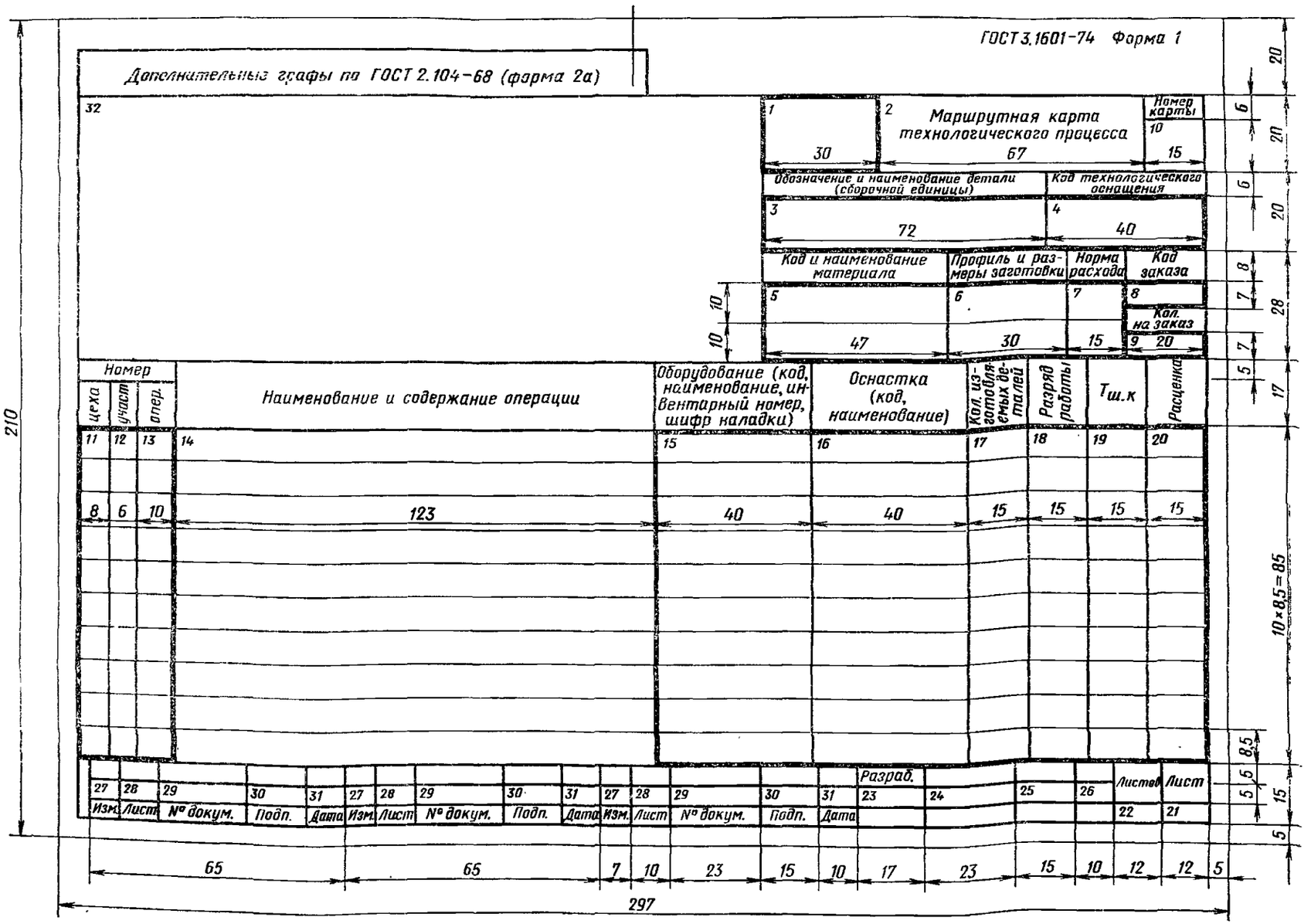
5. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

5.1. Если на документе необходимо наличие виз должностных лиц, то их размещают на поле для подшивки заглавного листа документа.

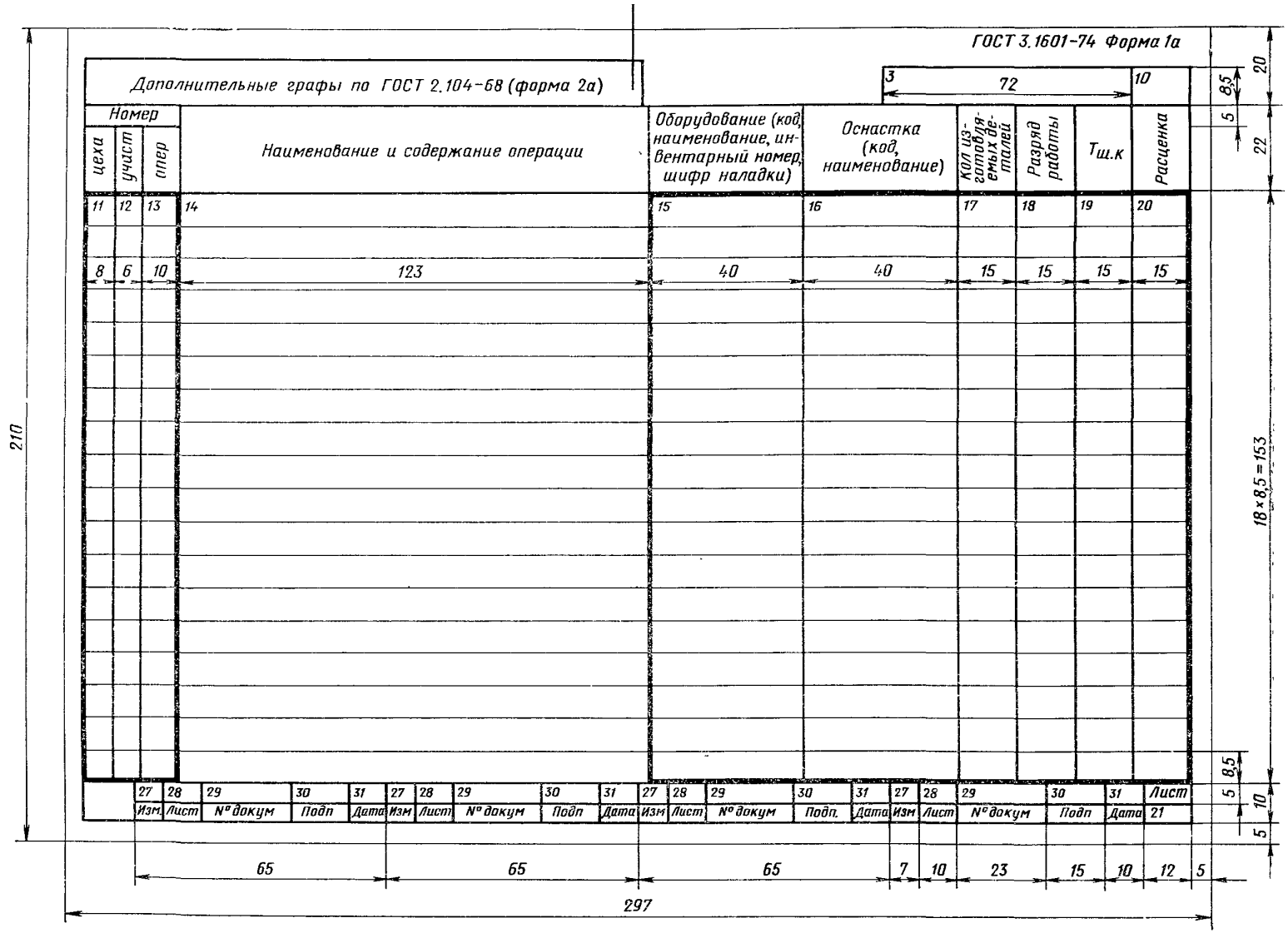
5.2. При необходимости допускается применять формы технологических документов, предназначенные для основного производства.

5.3. Правила хранения технологической документации, обращающейся в инструментальных и ремонтных цехах, устанавливаются отраслевыми нормативно-техническими документами.

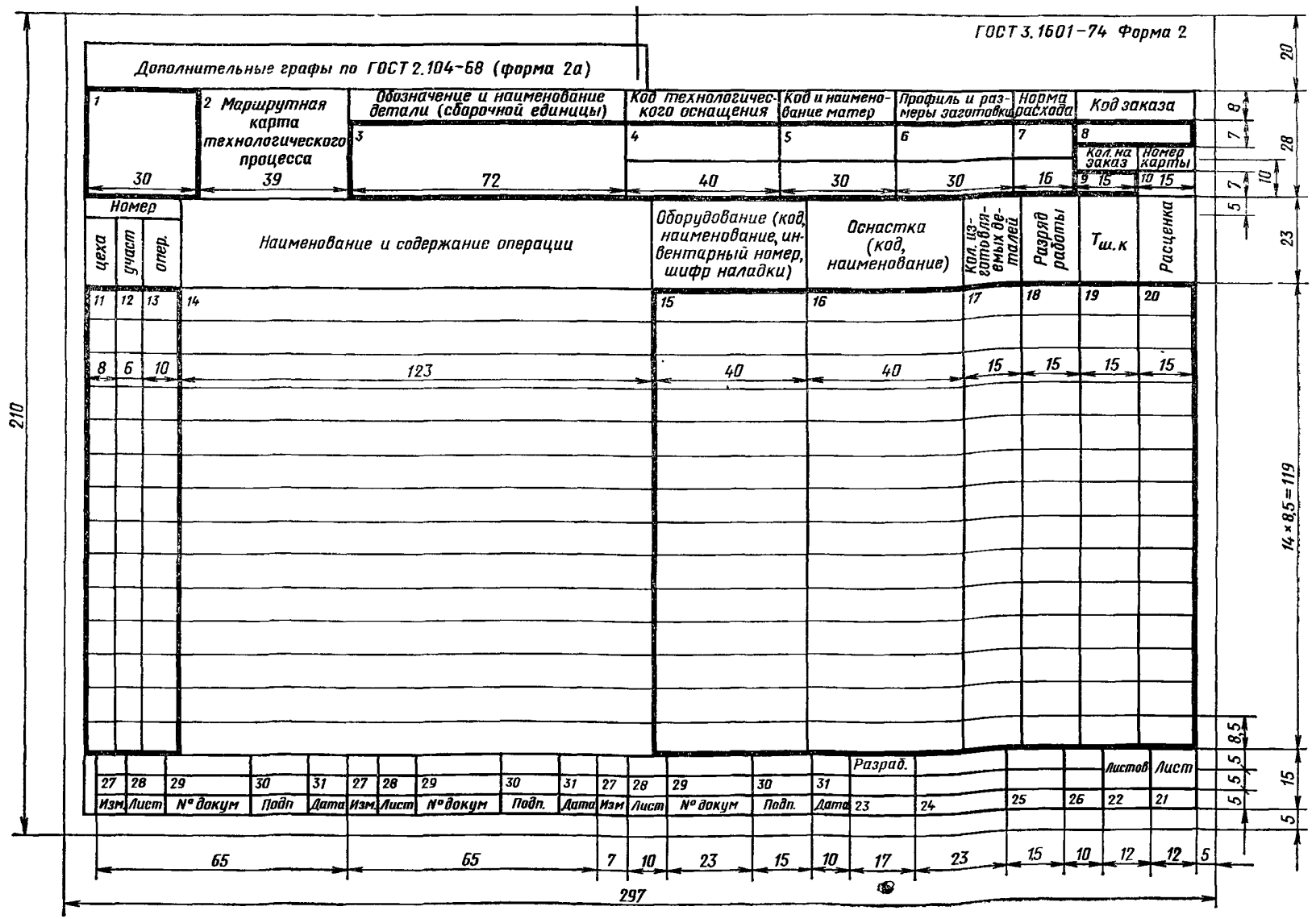
Маршрутная карта технологического процесса
(заглавный лист или лицевая сторона)



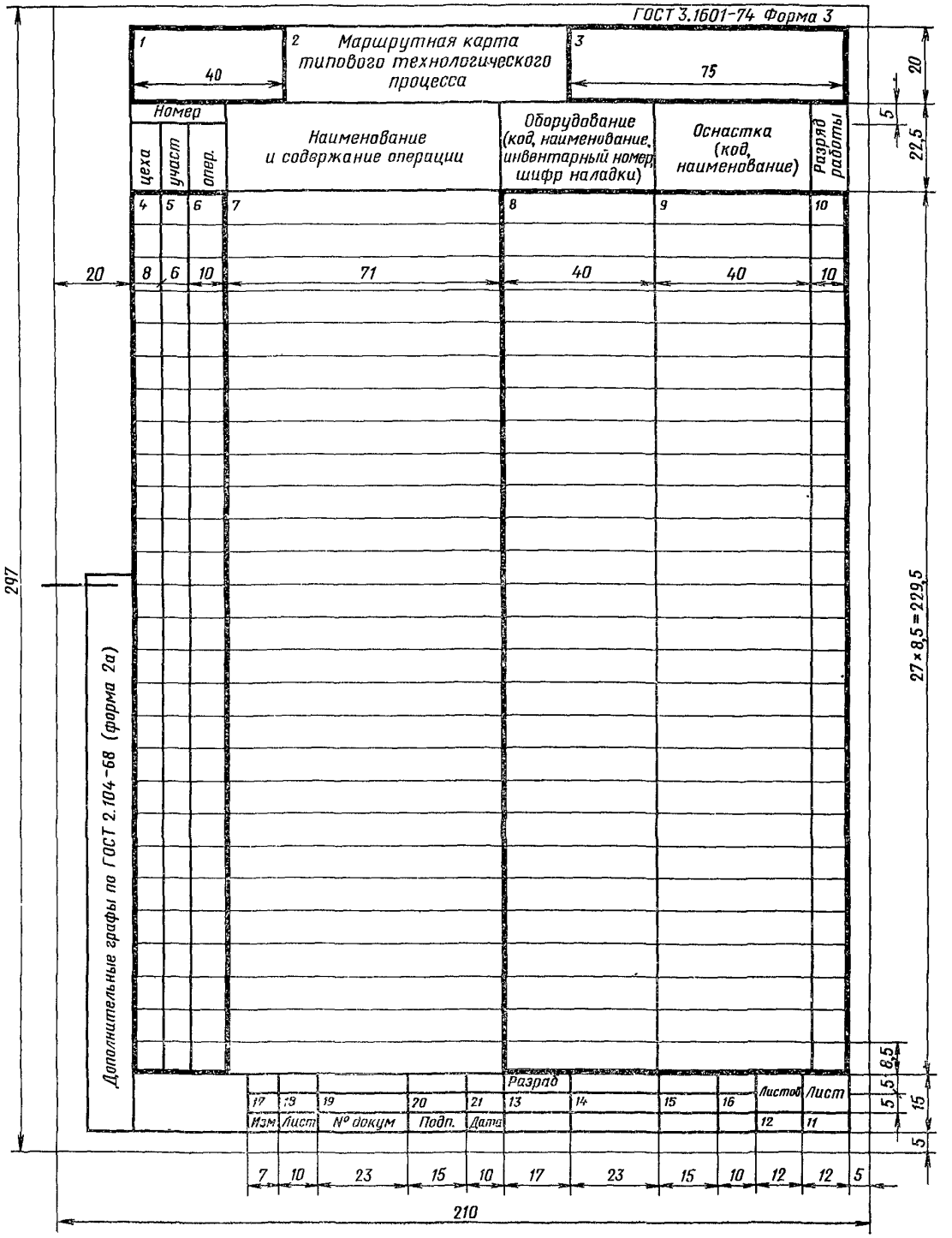
Маршрутная карта технологического процесса
(последующий лист или оборотная сторона)



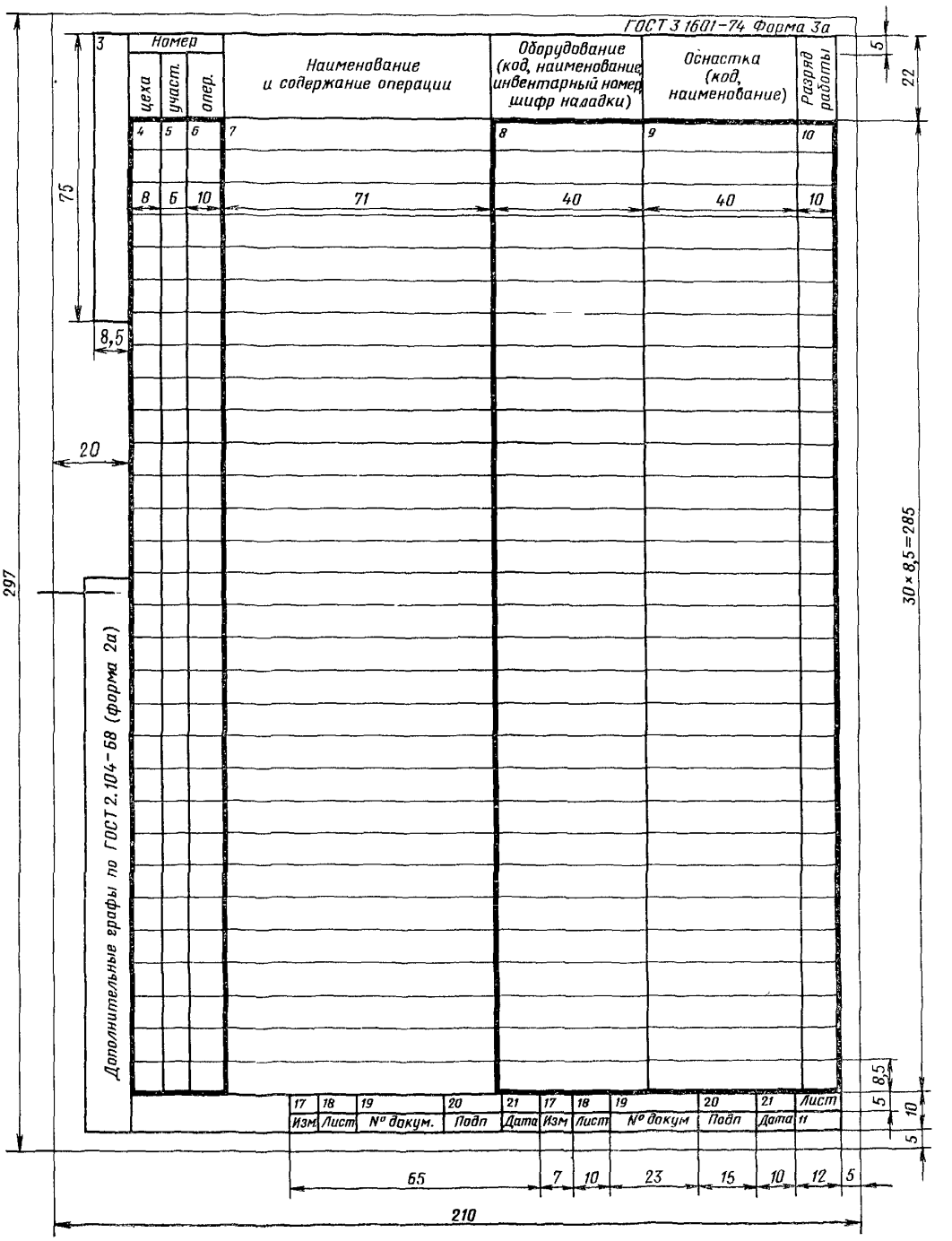
Маршрутная карта технологического процесса
(заглавный лист или лицевая сторона)



Маршрутная карта типового технологического процесса
(заглавный лист или лицевая сторона)

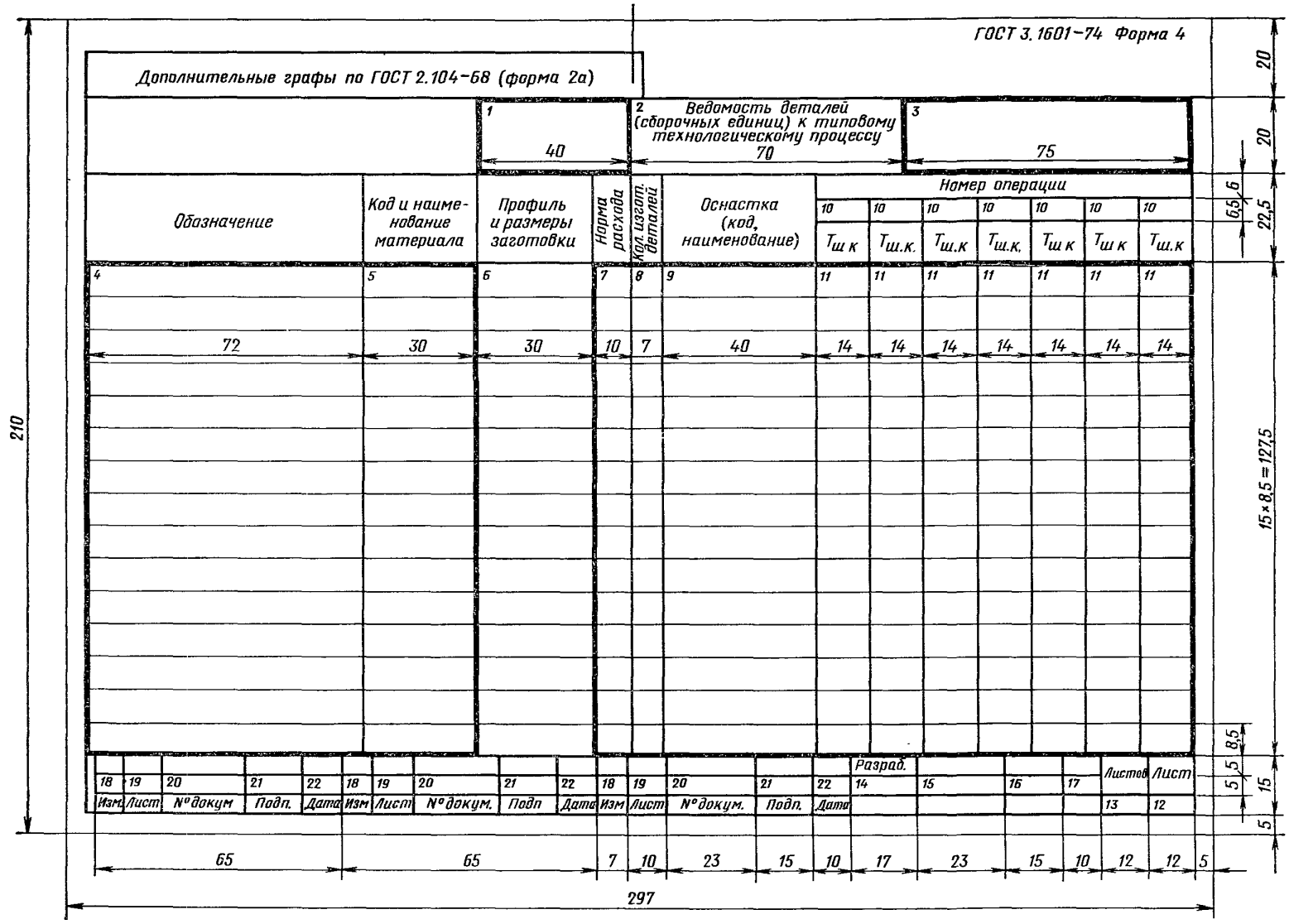


Маршрутная карта типового технологического процесса
(последующий лист или оборотная сторона)

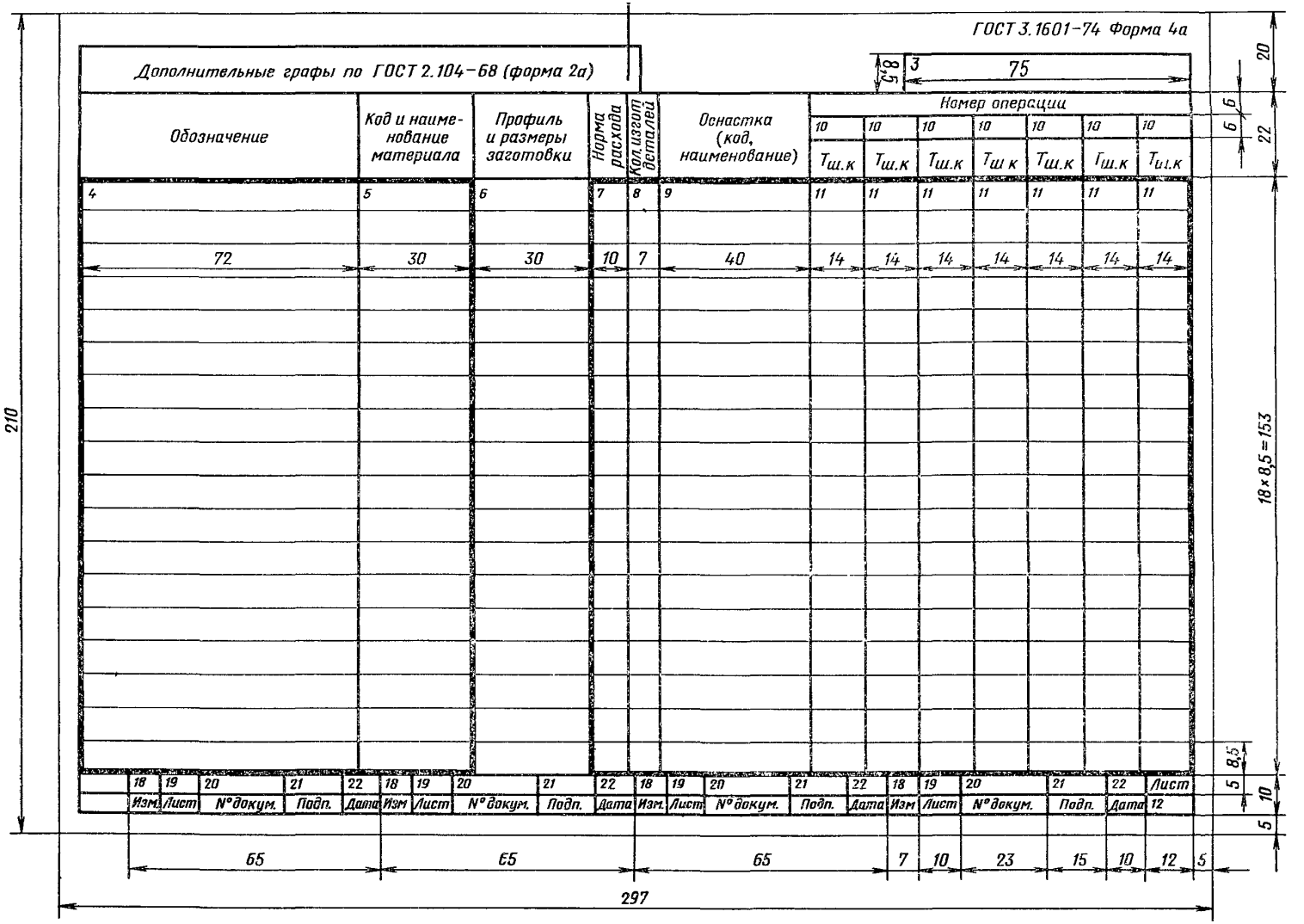


Ведомость деталей (сборочных единиц) к типовому технологическому процессу

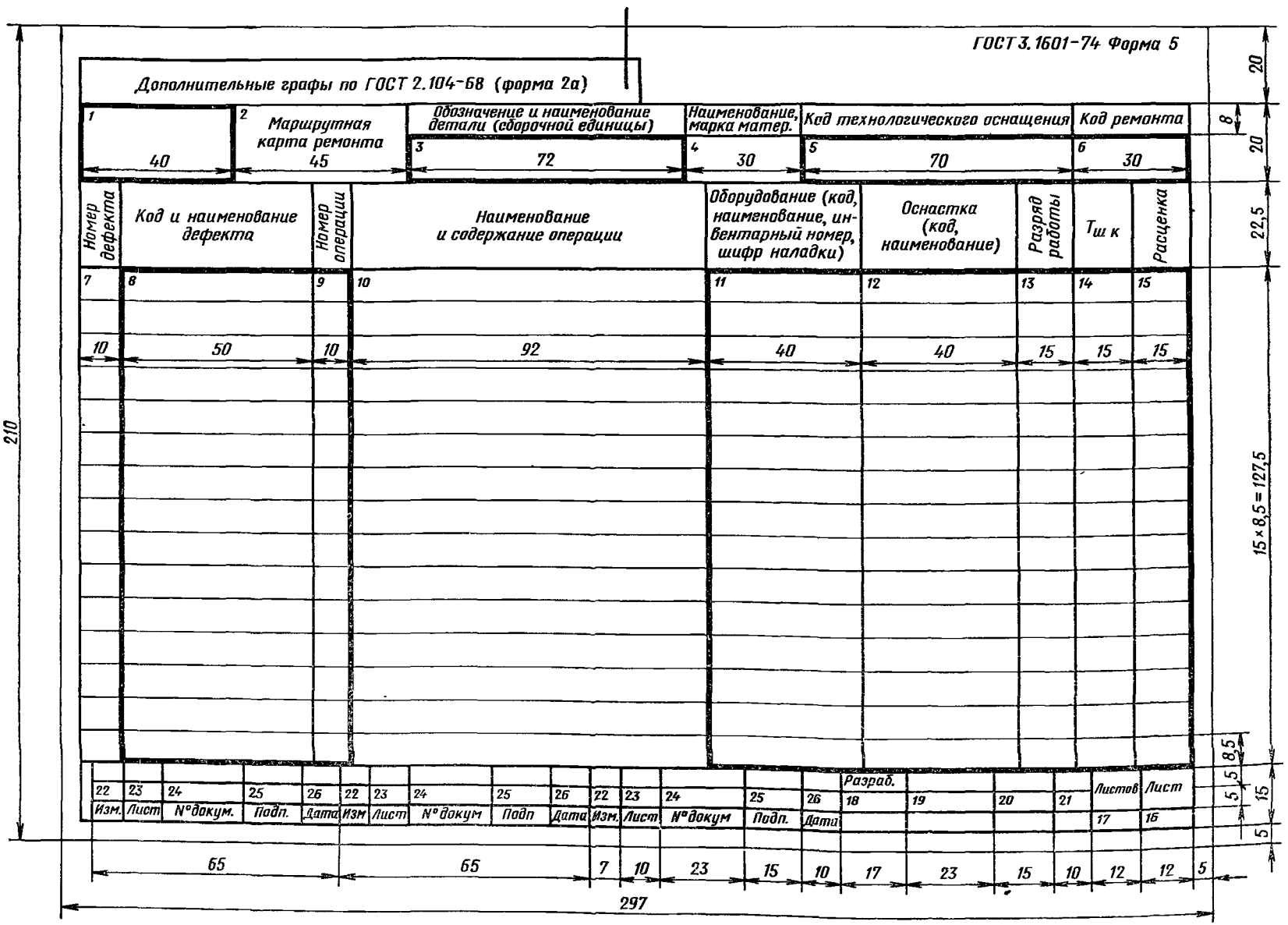
(заглавный лист или лицевая сторона)



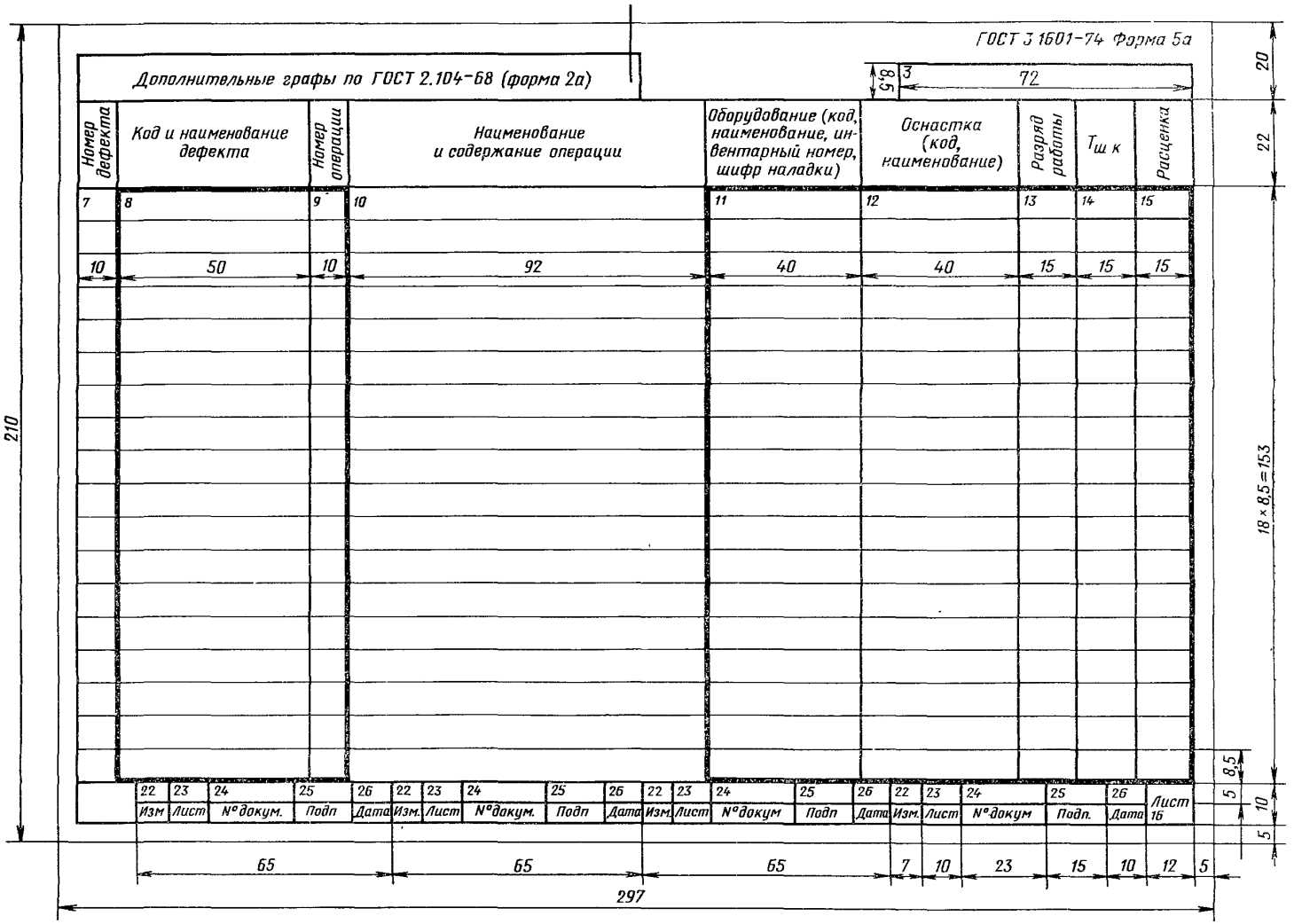
Ведомость деталей (сборочных единиц) к типовому технологическому процессу
(последующий лист или оборотная сторона)



Маршрутная карта ремонта
(заглавный лист или лицевая сторона)



Маршрутная карта ремонта
(последующий лист или оборотная сторона)



gost.e-ecolog.ru