РМГ 12—95

РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО МЕЖГОСУДАРСТВЕННОЙ СТАНДАРТИЗАЦИИ

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ НА ВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАНЫ Всероссийским научно-исследовательским институтом стандартизации и сертификации в машиностроении (ВНИИНМАШ) Госстандарта России

ВНЕСЕНЫ Госстандартом России

2 ПРИНЯТЫ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8—95 от 12 октября 1995 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Белоруссия	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 26.06.96 № 425 межгосударственные рекомендации по стандартизации РМГ 12—95 введены в действие непосредственно в качестве государственных рекомендаций Российской Федерации с 1 января 1997 г.

4 ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящие рекомендации не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1

2 Нормативные ссылки 1

3 Общие положения 2

4 Порядок выполнения документации 3

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕЖГОСУДАРСТВЕННОЙ СТАНДАРТИЗАЦИИ

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Порядок выполнения технологической документации на временные технологические процессы

Дата введения 1997—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие рекомендации содержат общие положения и порядок выполнения технологической документации (далее — документации) на временные технологические процессы (операции), применяемые на предприятиях и в организациях машиностроения и приборостроения, для изготовления и ремонта (восстановления) изделий (далее — изготовления и ремонта) и их составных частей, приготовления соответствующих материалов и компаундов, включая их регенерацию и утилизацию, наладку и эксплуатацию средств технологического оснащения (СТО), сбор технологических отходов производства и т.п.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящих рекомендациях использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2.501—88 ЕСКД. Правила учета и хранения

ГОСТ 2.503—90 ЕСКД. Правила внесения изменений

ГОСТ 3.1105—84 ЕСТД. Формы и правила оформления документов общего назначения

ГОСТ 3.1119—83 ЕСТД. Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на единичные технологические процессы

ГОСТ 3.1120—83 ЕСТД. Общие правила отражения и оформления требований безопасности труда и технологической документации

ГОСТ 3.1121—84 ЕСТД. Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на типовые и групповые технологические процессы (операции)

ГОСТ 3.1201—85 ЕСТД. Система обозначения технологической документации.

Издание официальное

3 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1 Документы на временный технологический процесс разрабатывают:

— для обеспечения выпуска первых (головных) партий изделий на период, когда еще не изготовлены специальное оборудование и оснастка, предусмотренные серийной технологией;

— когда серийный технологический процесс не может быть разработан без предварительной его отработки на первых партиях деталей и сборочных единиц;

— при изменении конструкторской документации изделия на период, когда еще не изготовлена необходимая оснастка, необходимая при серийном производстве.

Например действующая конструкторская документация предусматривает вариант изготовления исходной заготовки методом горячей штамповки в закрытых штампах. В связи с задержкой изготовления СТО предусматривают временный вариант изготовления исходной заготовки методом свободной ковки;

— при выходе из строя оборудования или оснастки, предусмотренных серийной технологией;

— при изготовлении изделий по разовым заказам в незначительном количестве.

3.2 Комплекты документов на временные технологические процессы следует применять для всех видов технологических процессов и методов изготовления и ремонта изделий и их составных частей независимо от типа и характера производства, например "Временный технологический процесс на лакокрасочное покрытие изделий и их составных частей эмалью ХВ-16", "Временный технологический процесс на обработку резанием".

3.3 Требования к документам на временный технологический процесс не должны влиять на качество изготовления и ремонта изделий и их составных частей, предусмотренных конструкторской документацией, а также на ухудшение экологии окружающей среды, техники безопасности и т.п.

3.4 Необходимость разработки и введения в действие документации на временные технологические процессы устанавливают по усмотрению предприятия (организации).

3.5 При изменении конструкторской документации основанием для введения в действие временного технологического процесса является предварительное извещение (ПИ), оформленное по ГОСТ 2.503, в котором устанавливается срок действия вводимого изменения.

Взамен срока действия может быть установлен номер (обозначение) серии (интервал серии) или партии (интервал партии), в течение которого действует временный технологический процесс.

Соответствующую информацию о временном действии конструкторского документа (документов) следует указывать в извещении об изменении на вновь вводимые временные технологические процессы и на первых листах комплектов соответствующей технологической документации (например в ТД или МК, КТП и т.п.) в графе 23 основной надписи.

3.5.1 При изменении требований технологической подготовки производства основанием для введения в действие временного технологического процесса должно являться извещение об изменении технологической документации с указанием срока действия вводимого временного технологического процесса (процессов). Например действующей технологической документацией предусматривается вариант изготовления изделия с применением автоматической линии. В связи с задержкой изготовления соответствующей автоматической линии, ее отладки и внедрения предусмотрен другой вариант временного изготовления изделия с применением оборудования с числовым программным управлением (ЧПУ).

3.6 Сроки введения и окончания действия временных технологических процессов должны отслеживаться соответствующими службами предприятия (организации) с своевременным уведомлением производства с помощью соответствующих журналов или другими способами.

3.7 Документы на временные технологические процессы следует хранить по ГОСТ 2.501 в отдельных местах, обособленных от действующей технологической документации.

3.8 Для изделий, изготовляемых по заказу Министерства обороны (МО), комплект документов на временный технологический процесс должен быть согласован с заказчиком.

4 ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ

4.1 Документы на временные технологические процессы следует выполнять на различных формах документов, их видов с применением маршрутного, маршрутно-операционного и операционного видов описаний, выбираемых по усмотрению разработчика документов, исходя из удобства применения документации на рабочих местах.

4.2 Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на временные единичные технологические процессы

— по ГОСТ 3.1119, для временных типовых и групповых — по ГОСТ 3.1121.

4.3 Общие правила отражения и оформления требований безопасности труда в документации следует выполнять по ГОСТ 3.1120.

4.4 Комплект (комплекты) документов на временный технологический процесс (процессы) можно оформлять с титульным листом (ТЛ) или без ТЛ, по усмотрению разработчика документов.

4.4.1 При оформлении комплекта документов на временный технологический процесс с ТЛ его следует выполнять по ГОСТ 3.1105 с учетом следующих дополнений:

— данные по сроку действия технологического процесса следует указывать на поле 3 после указания наименования комплекта документов, например "Комплект документов на временный технологический процесс на сборку. Действует с 01.01.93 — 01.02.94" или "Действует с изделием (партией изделий) № 010342401 — № 010342900";

— данные по основанию ввода в действие данного комплекта документов на технологический процесс следует указывать на поле 5, например "извещ. № 14—341 от 14.11.93" или "приказ № 341 от 20.11.93".

4.4.2 При оформлении комплекта документов на временный технологический процесс без ТЛ данные, отраженные в пункте 4.4.1, следует указывать после основной надписи соответствующего вида документа (формы документа), выполненной на первом листе в две строки основного поля документа в соответствии с указанными правилами.

4.5 Обозначение комплектов документов на временные технологические процессы общего назначения следует выполнять по ГОСТ 3.1201, например "АБВГ.0141.00321".

РМГ 12—95

УДК 658.5:002:006.354 ОКС 03.100.50 Т53 ОКСТУ 0003

Ключевые слова: документация технологическая; правила выполнения; технологические процессы

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Порядок выполнения технологической документации на временные технологические процессы

БЗ 8—96

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.10.96. Подписано в печать 10.12.96.
Формат 60 × 84 $^{1}/_{16}$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная.
Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 378 экз. Изд. № 1910/4. С4002. Зак. 559.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru