РЕКОМЕНДАЦИИ

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РАЗРАБОТКЕ, ВНЕДРЕНИИ И ФУНКЦИОНИРОВАНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Р 50—67—88

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва
1988

gost.e-ecolog.ru

УДК 658.512.6:002:006.354 Группа Т53

РЕКОМЕНДАЦИИ

Единая система технологической документации

ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РАЗРАБОТКЕ, ВНЕДРЕНИИ И ФУНКЦИОНИРОВАНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Р 50—67—88

ОКСТУ 0003

Настоящие рекомендации устанавливают порядок оформления документов, применяемых при разработке, внедрении и функционировании технологических процессов:

карты заказа на проектирование и изготовление технологической оснастки;

ведомости заказа изготовления технологической оснастки;

карты согласования технологического процесса (операции);

акта внедрения технологического процесса (операции) и (или) оснастки.

1. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ КАРТЫ ЗАКАЗА НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

1.1. Карта заказа — основание для проектирования и последующего изготовления технологической оснастки на одном предприятии.

1.2. В карте заказа указывают технические требования, предъявляемые к проектируемой оснастке, расположение технологических баз, зажимов и т. д.

1.3. Карту заказа оформляют по форме 1, заполняемой в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номер графы	Содержание графы
1	Наименование предприятия (организации) — разработчика документа
2	Порядковый регистрационный номер документа в соответствии с установленной в отрасли (на предприятии) системой
3	Обозначение детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу, для которой проектируется и изготовляется оснастка
4	Наименование детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу, для которой проектируется и изготовляется оснастка
5	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое заказывает оснастку
6	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое проектирует оснастку
7	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое изготавливает оснастку
8	Обозначение технологического документа по ГОСТ 3.1201—85, в котором описан технологический процесс (операция). Допускается не указывать обозначение
9	Номер операции, для которой проектируется оснастка
10	Код или обозначение оборудования, на котором будет применяться изготовленная оснастка
11	Код или обозначение оснастки
12	Наименование оснастки
13	Номер заказа на изготовление оснастки
14	Срок проектирования оснастки по плану
15	Фактический срок окончания проектирования оснастки
16	Срок изготовления оснастки по плану
17	Фактический срок изготовления оснастки
18	Количество экземпляров оснастки, которое необходимо изготовить
19	Очередность проектирования (например первая очередь, вторая очередь и т. д.)
20	Трудоемкость проектирования (изготовления)
21	Технические требования на проектирование оснастки

© Издательство стандартов, 1988

Продолжение табл. 1

Номер графы	Содержание графы
22	Наименование и номер пункта документа, на основании которого разрабатывается карта заказа
23	Должность лиц, подписавших документ. Необходимость заполнения строк графы устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации)
24	Фамилии лиц, подписавших документ
25	Подписи лиц, фамилии которых указаны в графе 24
26	Дата подписания документа
27	Подпись лица, утвердившего документ, и дата утверждения
28	Фамилия и подпись технолога
29	Дата подписания заказа технологом
30	Фамилия и подпись начальника технологического бюро
31	Дата подписания заказа начальником технологического бюро
32	Фамилия и подпись заместителя начальника цеха
33	Дата подписания заказа заместителем начальника цеха
34	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, , которое заказывает изготовление оснастки
35	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, составившего уведомление об изготовлении оснастки
36	Номер заказа на изготовление оснастки
37	Обозначение детали (сборочной единицы), для которой изготовлена оснастка
38	Номер операции, для которой изготовлена оснастка
39	Код или обозначение оснастки
40	Количество экземпляров изготовленной оснастки
41	Дата изготовления оснастки
42	Подпись лица, составившего уведомление об изготовлении оснастки, фамилия
43	Дата составления уведомления об изготовлении оснастки
44	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое заказывает выполнение проектирования оснастки
45	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, составившего уведомление о выполнении проектирования
46	Номер заказа на изготовление оснастки
47	Обозначение детали (сборочной единицы), для которой проектируется оснастка
48	Обозначение документа по ГОСТ 3.1201—85, в котором описан технологический процесс (операция)
49	Номер операции, на которую спроектирована оснастка
50	Код или обозначение оснастки
51	Подпись лица, составившего уведомление о выполнении проектирования оснастки, фамилия
52	Дата составления уведомления о выполнении проектирования оснастки
53	Эскиз детали и схема ее базирования в оснастке

1.4. Уведомление о выполнении проектирования и изготовления оснастки направляются в подразделение, заказавшее оснастку.

1.5. Графы 1—26 и графу 53 заполняют на этапе разработки карты заказа.

Графы 28—33 — при заказе изготовления оснастки, без выполнения проектирования.

Графы 34—43 — после изготовления оснастки.

Графы 44—52 — после выполнения проектирования.

2. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ЗАКАЗА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

2.1 Ведомость заказа изготовления технологической оснастки — основание для изготовления спроектированной оснастки (изготовления дублеров оснастки) как вспомогательными цехами одного предприятия, так и при централизованном изготовлении оснастки на других предприятиях.

2.2. Ведомость заказа разрабатывается подразделением предприятия, отвечающим за изготовление технологической оснастки.

2.3 Ведомость заказа следует составлять по формам 2 и 2а.

2.4. Графы ведомости заказа следует заполнять в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Номер графы	Содержание графы
1	Наименование предприятия (организации) — разработчика документа
2	Порядковый регистрационный номер документа в соответствии с установленным в отрасли (на предприятиях) порядком

Продолжение табл. 2

Номер графы	Содержание графы
3	Обозначение изделия, на которое разрабатывают ведомость заказа технологической оснастки
4	Номер заказа на изготовление оснастки
5	Код или наименование предприятия (подразделения предприятия), которое заказывает изготовление (дублирование) оснастки
6	Код или наименование предприятия (подразделения предприятия), которое изготавливает оснастку
7	Обозначение детали (сборочной единицы), для которой изготавливается оснастка
8	Код или обозначение оснастки
9	Срок изготовления оснастки по плану
10	Количество экземпляров оснастки, которое необходимо изготовить
11	Трудоемкость изготовления оснастки
12	Наименование и номер пункта документа, на основании которого разрабатывается ведомость заказа технологической оснастки
13	Должности лиц, подписавших документ. Необходимость заполнения строк графы устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации)
14	Фамилии лиц, подписавших документ
15	Подписи лиц, фамилии которых указаны в графе 14
16	Дата подписания документа
17	Порядковый номер листа документа
18	Общее количество листов документа

3. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ КАРТЫ СОГЛАСОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА (ОПЕРАЦИИ)

3.1. Карта предназначена для согласования технических требований при выполнении технологических операций, разработанных несколькими подразделениями одного предприятия.

3.2. Допускается при согласовании технологических операций согласующую подпись размещать в основных надписях документов без выпуска карты согласования технологического процесса (операции).

3.3. Карту следует составлять по формам 3 и 3а.

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

Таблица 3

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется операция
2	Номер участка, конвейера, поточной линии, склада
3	Номер операции по маршрутной карте или карте технологического процесса
4	Наименование операции, обозначение технологического документа по ГОСТ 3.1201—85, по которому выполняются операции и технические требования, предъявляемые к выполняемой операции и требующие согласования
5	Подпись лица, согласовавшего выполнение операции, фамилия, дата
6	Эскиз детали, для которой проводится согласование

3.5. Рекомендуемое обозначение карты согласования технологического процесса (операции) — вид технологического документа — 90, далее — согласно табл. 2 и 3 ГОСТ 3.1201—85.

4. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ АКТА ВНЕДРЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА (ОПЕРАЦИИ) И (ИЛИ) ОСНАСТКИ

4.1. Акт предназначен для подтверждения внедрения разработанного технологического процесса (операции) и (или) оснастки на одном предприятии.

4.2. Акт составляет и подписывает комиссия или лица, на то уполномоченные. Состав комиссии или лиц, подписывающих акт, устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации).

4.3. Акт следует составлять по форме 4.

4.4. На полях акта следует указывать:

на поле 1 — наименование министерства или ведомства, в систему которого входит предприятие (организация), составляющее настоящий документ. Необходимость заполнения поля устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации);

на поле 2 — наименование предприятия (организации), составляющей настоящий документ;

на поле 3 — должность и подпись лица, утвердившего документ. Необходимость заполнения поля устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации);

на поле 4 — информация по ожидаемому (или полученному) экономическому эффекту, а также другие технико-экономические данные. Допускается поле не заполнять.

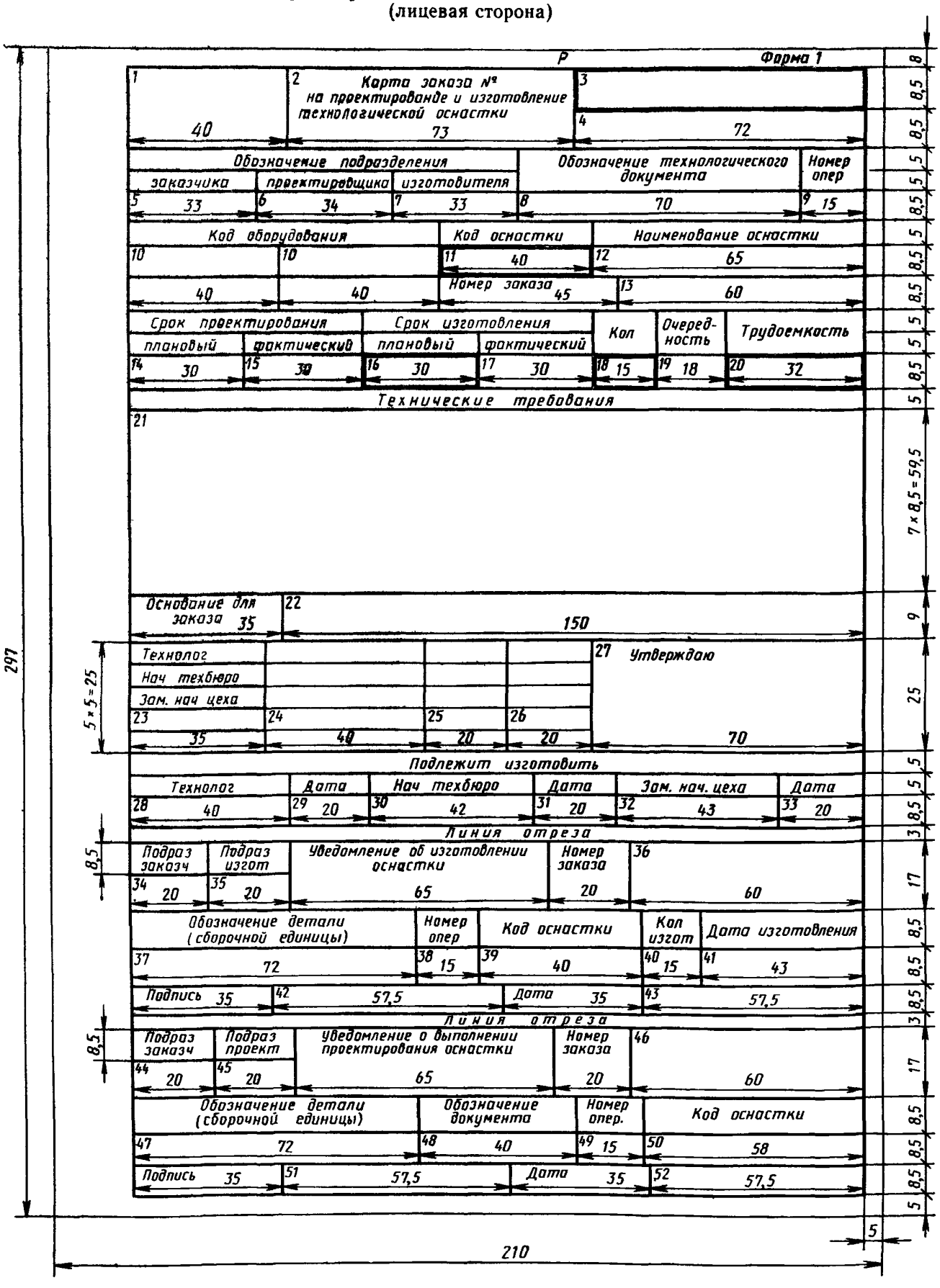
4.5. Номер акта присваивается по действующей на предприятии системе.

4.6. Допускается уменьшать формат документа до $^1/_2$ формата А4 с расположением поля подшивки по наименьшему размеру.

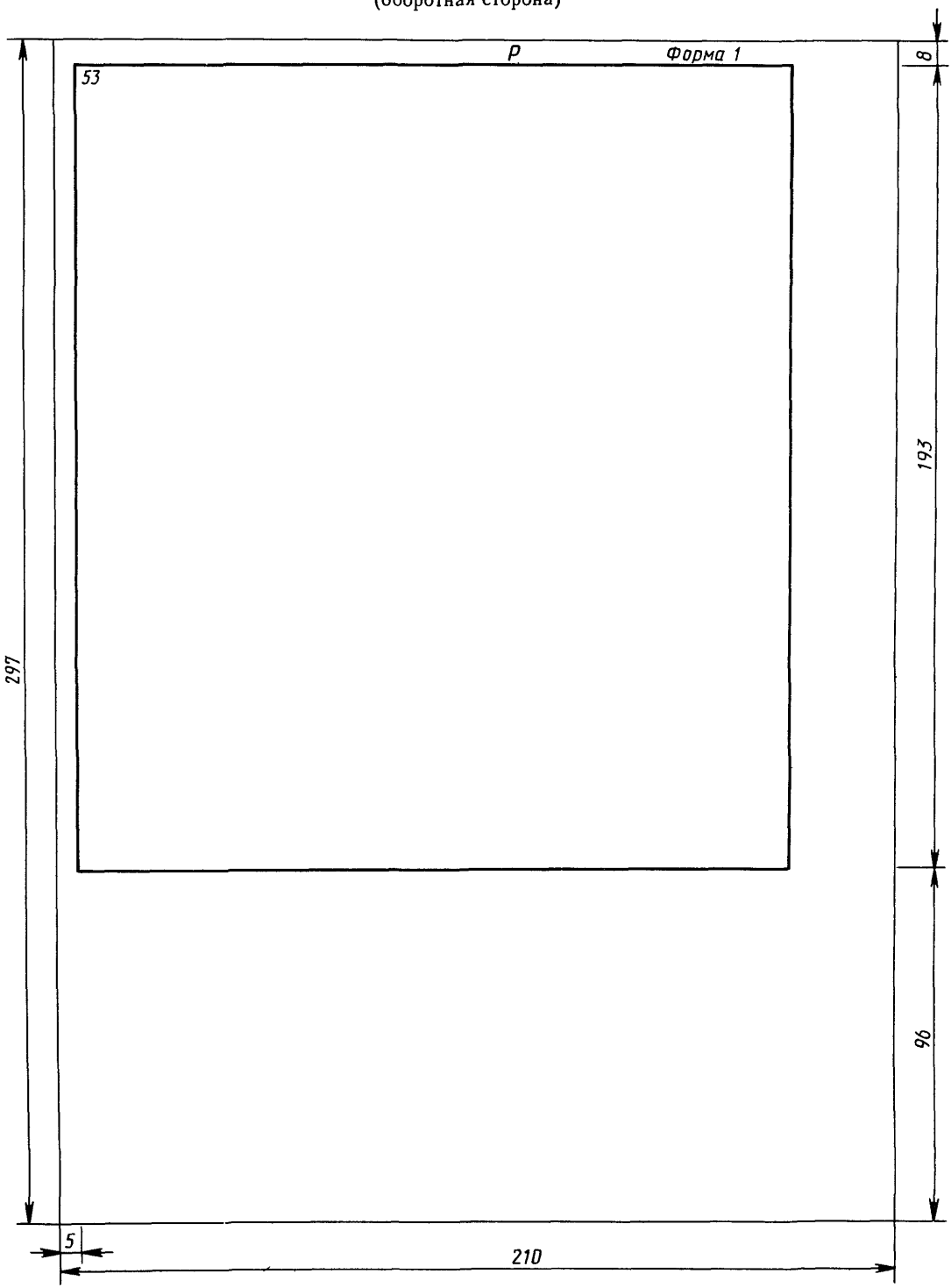
4.7. Номер акта внедрения технологического процесса (операции) и (или) оснастки указывают на титульном листе по ГОСТ 3.1105—84.

4.8. Проектирование средствами вычислительной техники документов, установленных настоящими рекомендациями, выполняют в соответствии с правилами, установленными руководящими документами по стандартизации — ЕСТД и ЕСКД.

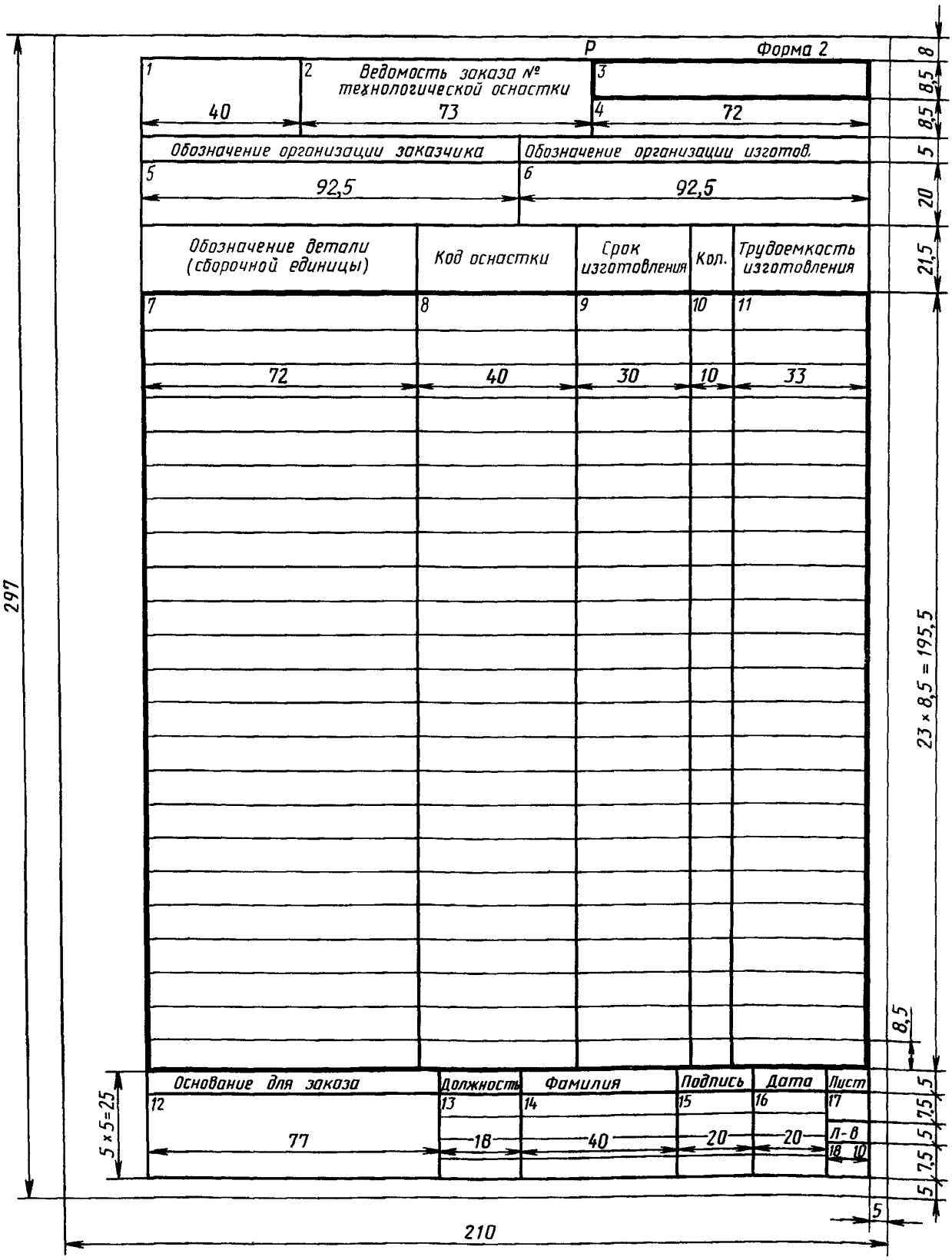
Карта заказа на проектирование и изготовление технологической оснастки
(лицевая сторона)



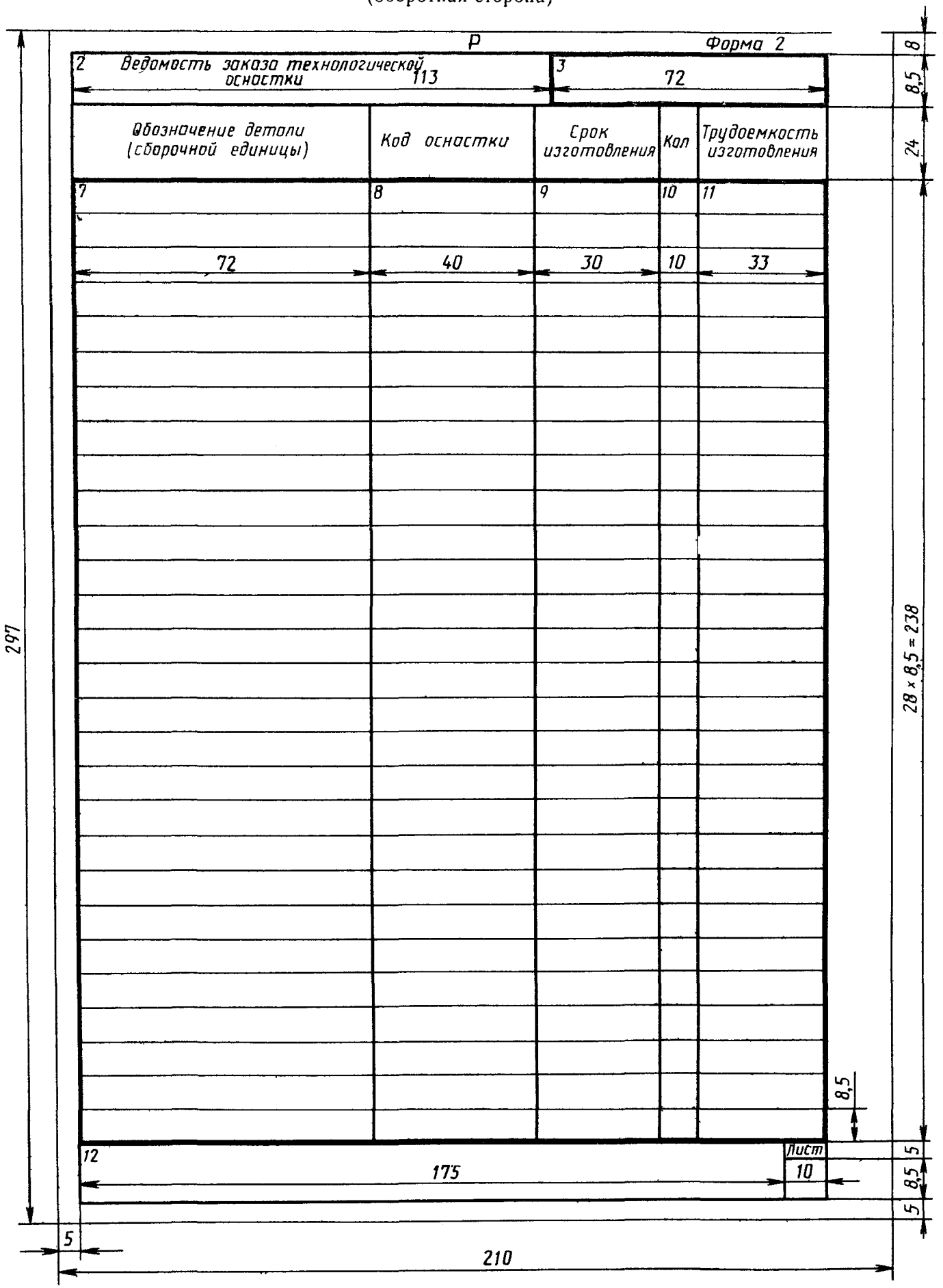
Карта заказа на проектирование и изготовление оснастки
(оборотная сторона)



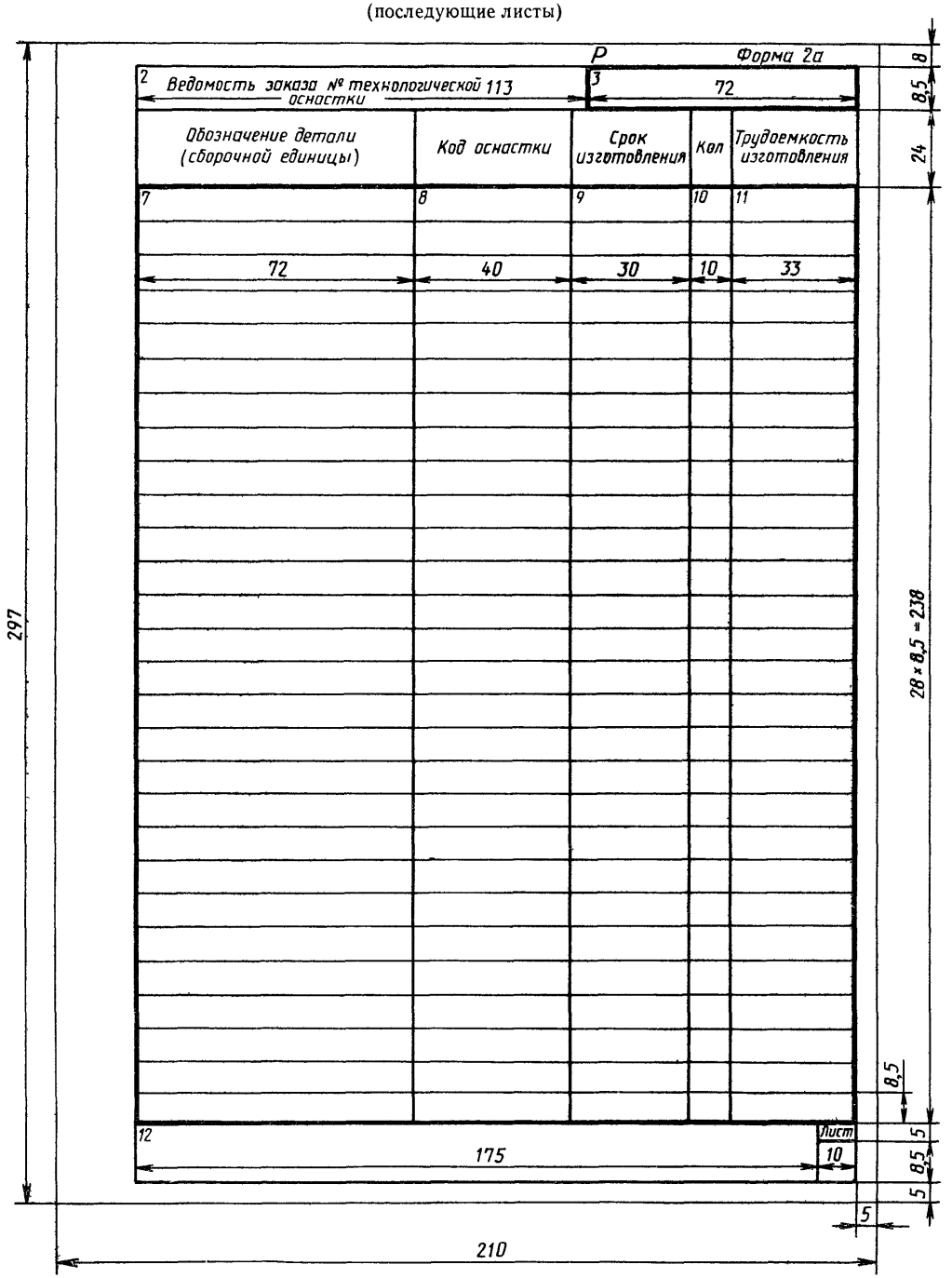
Ведомость заказа изготовления технологической оснастки
(первый лист или лицевая сторона)



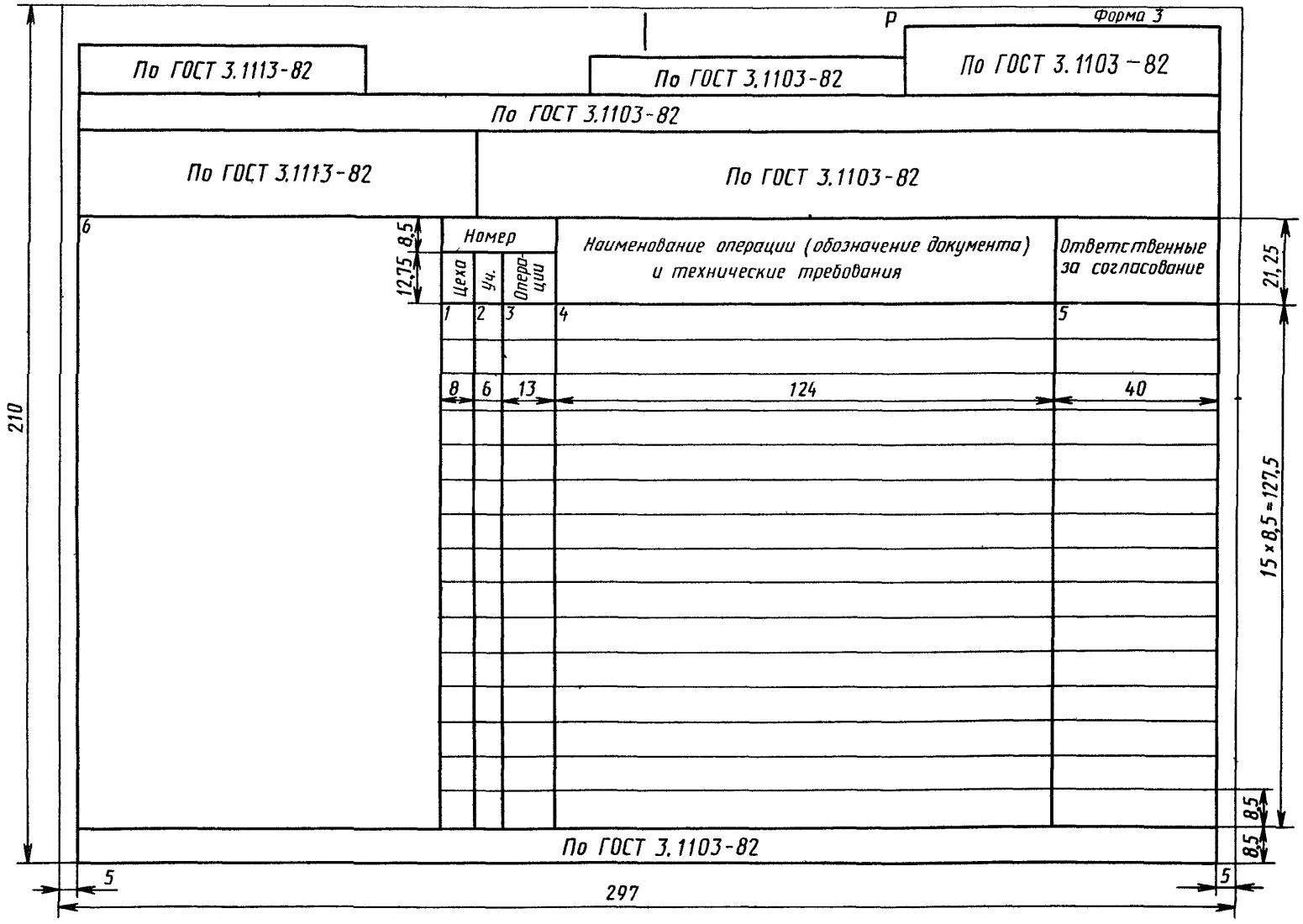
Ведомость заказа изготовления технологической оснастки
(оборотная сторона)



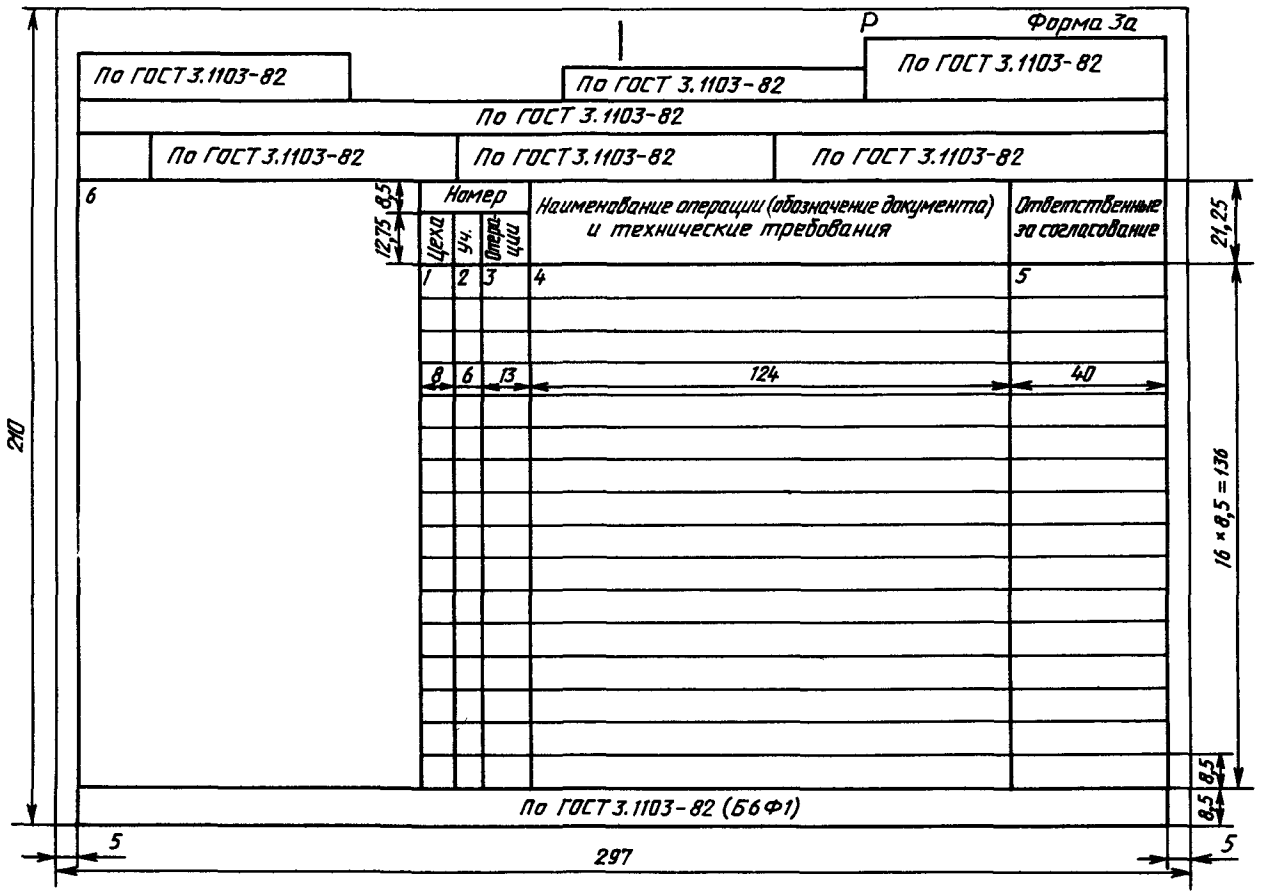
Ведомость заказа изготовления технологической оснастки
(последующие листы)



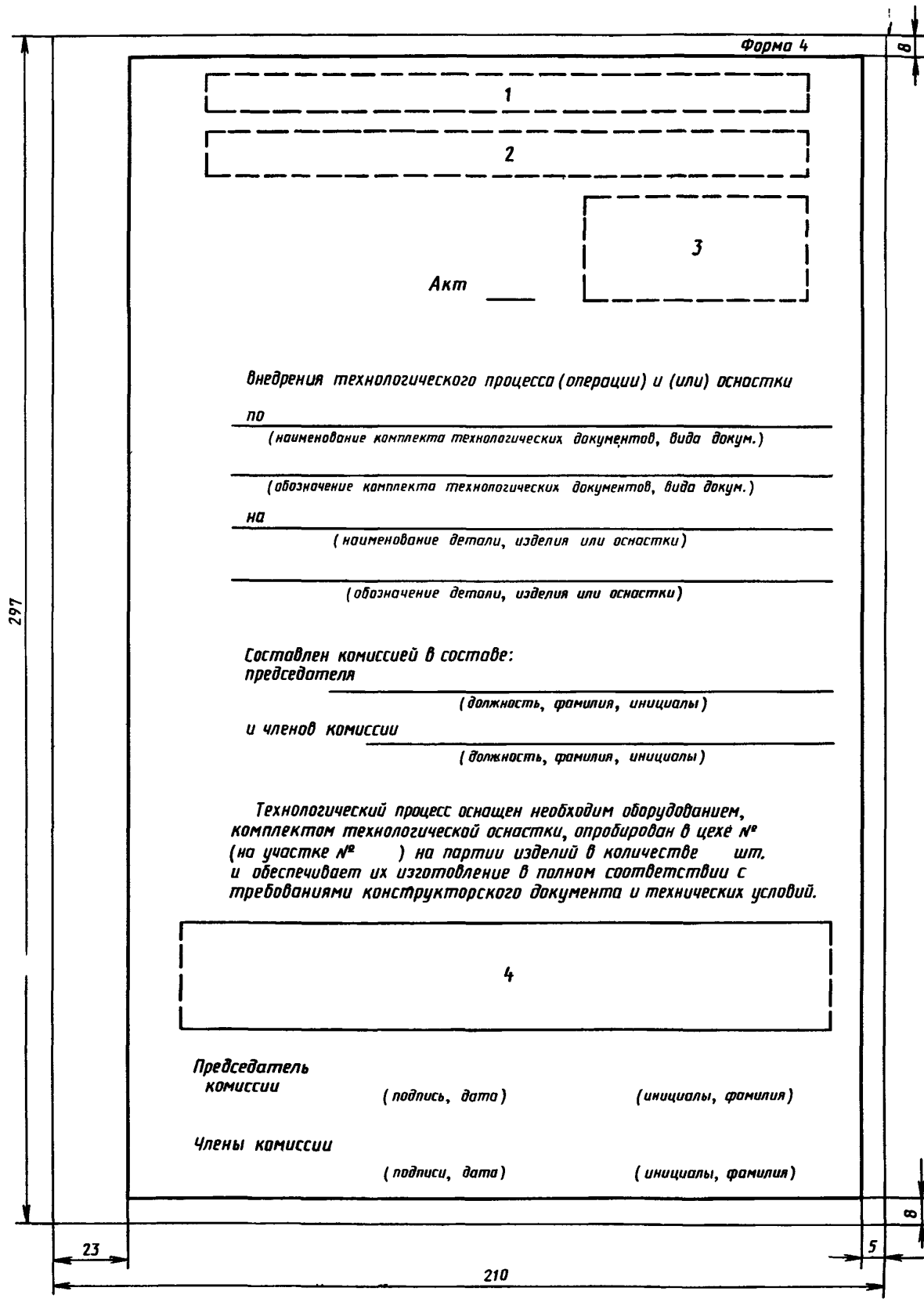
Карта согласования технологического процесса (операции)
(первый или заглавный лист)



Карта согласования технологического процесса (операции)
(последующие листы)



Акт внедрения технологического процесса (операции) и (или) оснастки



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Ф. Курочкин, канд. техн. наук; **П. А. Шалаев**, канд. техн. наук; **Б. С. Мендриков** (руководитель темы); **Е. А. Лобода**; **Ю. Г. Матюхина**

2. УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.07.88 № 2609

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3.1113—79

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3.1105—84	4.7
ГОСТ 3.1201—85	1.3, 3.4, 3.5

Проект

ПЛАН ОСНОВНЫХ МЕРОПРИЯТИЙ

по внедрению проекта рекомендаций ЕСТД. «Порядок оформления документов, применяемых при разработке, внедрении и функционировании технологических процессов»

№ п/п	Наименование мероприятия	Срок исполнения	Исполнители
	1. Издание рекомендаций (ориентировочный тираж 10000 экз.)	I кв. 1989 г.	Госстандарт, Издательство стандартов
	2. Распространение рекомендаций	II кв. 1989 г	Центральная контора по распространению стандартов
	3. Внедрение настоящих рекомендаций осуществляется на вновь разрабатываемую технологическую документацию	III кв. 1989 г.	Головные организации отраслей промышленности
	4. Использование задела бланков-форм документов по указанию головных организаций отраслей промышленности		

РЕКОМЕНДАЦИИ

Единая система технологической документации
Порядок оформления документов, применяемых при разработке, внедрении и функционировании технологических процессов

Р 50—67—88

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 09.09.88 Подп. к печ. 31.10 88 Формат 60×90¹/₈ Бумага офсетная № 2 Гарнитура литературная Печать офсетная 2,0 усл. п. л. 2,0 усл. кр.-отт. 1,70 уч.-изд. л. Тираж 25000 экз. Изд. № 10327/4 Цена 10 коп. Зак. 1978

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.

gost.e-ecolog.ru