ПОРЯДОК РАБОТ ПО МЕЖОТРАСЛЕВОЙ, ОТРАСЛЕВОЙ И ЗАВОДСКОЙ УНИФИКАЦИИ

Р 50-54-102-88

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

(Госстандарт СССР)

Всесоюзный научно-исследовательский институт по нормализации в машиностроении

(ВНИИНМАШ)

УТВЕРЖДЕНЫ
Приказом ВНИИНМАШ № 271
от 30.09.1988 г.

ПОРЯДОК РАБОТ ПО МЕЖОТРАСЛЕВОЙ, ОТРАСЛЕВОЙ И ЗАВОДСКОЙ УНИФИКАЦИИ

Р е к о м е н д а ц и и

Р 50-54-102-88

Москва 1989

УДК 658.516:006.354 Группа Г 52

Р Е К О М Е Н Д А Ц И Я

Порядок работ по межотраслевой, отраслевой и заводской унификации

Р 50-54-102-88

ОКСТУ 0006

Настоящие рекомендации распространяются на продукцию машиностроения и устанавливают порядок и содержание работ по:

межотраслевой унификации составных частей конечной продукции, изготавливаемой различными отраслями машиностроения, а также унификации требований к продукции межотраслевого применения в сфере эксплуатации;

отраслевой унификации в министерстве (ведомстве), выпускающем и (или) ремонтирующем продукцию машиностроения;

заводской унификации продукции, требований к ней, технологическим процессам и средствам ее производства на предприятии (объединении), выпускающем и (или) ремонтирующем продукцию машиностроения.

Рекомендации входят в комплекс нормативно-технических документов по унификации и предназначены для научно-исследовательских и конструкторско-технологических подразделений, занимающихся разработкой новой техники, ее модернизацией и унификацией, а также

для промышленных предприятий, осуществляющих разработку и производство изделий.

I. МЕЖОТРАСЛЕВАЯ УНИФИКАЦИЯ

I.I. Под межотраслевой унификацией следует понимать унификацию объектов и (или) требований к ним, создаваемых и (или) применяемых различными отраслями.

I.2. Межотраслевую унификацию проводят для групп однородной продукции, закрепленной в установленном порядке за ведущими отраслями промышленности (предприятиями), а также для незакрепленной продукции, создаваемой несколькими отраслями.

I.3. Межотраслевую унификацию продукции, выпускаемой различными отраслями машиностроения для использования в составе различных групп однородной продукции, осуществляют для достижения следующих целей:

межотраслевой специализации и кооперирования производства;

повышения качества продукции;

сокращения затрат на разработку и освоение продукции;

повышения эффективности технического обслуживания и ремонта продукции, используемой в сфере эксплуатации.

I.4. Работы по межотраслевой унификации проводят по следующим основным направлениям:

разработка унифицированных изделий межотраслевого применения с использованием принципа модульного построения;

разработка параметрических и типоразмерных рядов изделий межотраслевого применения, в том числе на детали и сборочные единицы общемашиностроительного применения;

ограничение номенклатуры комплектующих элементов и материалов, применяемых в совместно эксплуатируемых изделиях, разрабатываемых различными отраслями промышленности;

применение при изготовлении однотипных изделий различными отраслями промышленности (предприятиями) единых типовых технологических процессов, унифицированного оборудования, оснастки и инструмента;

унификация средств технического обслуживания, ремонта, транспортирования и хранения изделий, разрабатываемых и изготавливаемых различными отраслями промышленности (предприятиями);

обеспечение совместимости изделий по конструкции и эксплуатационно-техническим характеристикам с изделиями других отраслей промышленности при взаимодействии их в процессе эксплуатации.

I.5. Работы по межотраслевой унификации продукции следует проводить с учетом:

перспектив развития науки и техники, планов развития специализации производства в отраслях промышленности;

интересов всех организаций и предприятий, заинтересованных в унификации продукции межотраслевого применения;

эффекта и затрат, вызванных межотраслевой унификацией на всех стадиях жизненного цикла (проектирование, изготовление, эксплуатация, включая ремочт);

требований заказчика продукции и народного хозяйства страны в целом;

работ по стандартизации параметрических и типоразмерных рядов и общих технических требований на группы однородной продукции межотраслевого применения, закрепленные за отраслями промышленности;

использования программно-целевого метода планирования.

I.6. Общее организационно-методическое руководство и координацию работ по межотраслевой унификации осуществляет Госстандарт СССР путем разработки соответствующих межотраслевых нормативных и методических документов, рассмотрения и увязки программ и планов унификации отраслей промышленности, организации межотраслевых конференций, семинаров и совещаний по вопросам межотраслевой унификации.

I.7. Работы по межотраслевой унификации непосредственно выполняют предприятия и организации отраслей промышленности в соответствии с требованиями государственной системы стандартизации.

I.8. Работы по межотраслевой унификации незакрепленной продукции, как правило, осуществляет рабочая группа из представителей заинтересованных отраслей промышленности с участием Госстандарта СССР, которая, готовит предложения по закреплению этих видов продукции.

I.9. Вопросы межотраслевой специализации и кооперирования производства продукции (изделия, сборочные единицы, детали и материалы) межотраслевого применения решают в установленном порядке в отраслях машиностроения.

I.10. Межотраслевая унификация осуществляется по следующим этапам:

выбор объектов межотраслевой унификации;

внесение предложений по межотраслевой унификации;

назначение отраслей промышленности (предприятий), ответственных за унификацию и специализацию производства продукции межотраслевого применения;

разработка и выполнение программ унификации и специализации производства продукции межотраслевого применения.

I.II. Объектами межотраслевой унификации могут быть изделия, сборочные единицы и детали, а также материалы, одинаковые или близкие по функциональному назначению, номенклатуре основных параметров и конструктивному исполнению.

I.I2. В зависимости от характера производства продукции и особенностей ее применения объекты межотраслевой унификации могут быть разделены на продукцию:

изготавливаемую разными отраслями промышленности и совместно эксплуатируемую одной отраслью;

изготавливаемую и применяемую разными отраслями промышленности (вне зависимости от наличия по данному виду продукции ведущей отрасли);

изготавливаемую одной отраслью для нескольких отраслей промышленности.

I.I3. Выбор объектов межотраслевой унификации является, как правило, самостоятельной НИР, которая заканчивается разработкой предложений по унификации групп конкретных объектов.

I.I4. В общем случае устанавливают следующие основные этапы выбора объектов:

классификация и определение исходной номенклатуры объектов для анализа возможностей их унификации;

сбор и анализ исходных данных для определения технической возможности и экономической целесообразности унификации с одновременным установлением критериев технико-экономической эффективности;

окончательный выбор и обоснование объектов унификации;

разработка мероприятий по унификации для включения в программы унификации и соответствующие планы.

I.I5. Каждая ведущая отрасль промышленности в период разработки программ унификации и специализации производства анализирует продукцию других ведущих министерств с целью выделения однородных составных частей, унификация которых создаст предпосылки для межотраслевой специализации производства.

Примечание. Составные части различных групп однородной продукции, закрепленных за ведущим министерством, подлежат отраслевой унификации.

I.I6. Отрасли промышленности, потребляющие машиностроительную продукцию различных отраслей, должны проводить ее структурный анализ с целью выделения однородных составных частей, унификация которых обеспечит повышение эффективности эксплуатации (упростит снабжение запасными частями, позволит специализировать ремонт и т.д.), и готовить предложения по межотраслевой унификации.

I.I7. Предложения по межотраслевой унификации продукции машиностроения следует, как правило, включать в народнохозяйственные и отраслевые программы унификации и специализации производства.

Предложения по межотраслевой унификации продукции и последующей специализации ее производства направляются в Госстандарт СССР министерством (ведомством) по мере выявления потребности в унификации. Предложения представляются по форме приложения I с соответствующим технико-экономическим обоснованием.

I.I8. Работы по межотраслевой унификации на этапе технологической подготовки производства продукции в зависимости от производственных возможностей осуществляются в двух направлениях:

разработка специализированной технологии при условии центра-

лизованного производства продукции для всех заинтересованных отраслей промышленности;

разработка типового технологического процесса изготовления продукции при условии его производства несколькими отраслями.

В общих случаях при разработке технологического процесса используются прогрессивные технологические процессы, освоенные в производстве.

I.I9. Постановка на производство продукции, разработанной с учетом требований межотраслевой унификации, осуществляется в установленном порядке.

I.20. Межотраслевая унификация требований к продукции осуществляется в два этапа:

представление в Госстандарт СССР предложений по созданию общетехнических стандартов, устанавливающих требования к машиностроительной продукции;

разработка общетехнических стандартов, устанавливающих требования к машиностроительной продукции.

I.2I. Представление в Госстандарт СССР предложений по созданию общетехнических стандартов должно проводить каждое министерство (ведомство) в порядке, установленном для планирования работ по стандартизации.

2. ОТРАСЛЕВАЯ УНИФИКАЦИЯ

2.I. Отраслевая унификация в министерстве (ведомстве) проводится применительно к объектам, разрабатываемым и (или) потребляемым одной отраслью промышленности.

2.2. Цели и задачи отраслевой унификации включают:

сокращение затрат на разработку и освоение производства продукции;

развитие внутри- и межотраслевой специализации и кооперирования;

повышение качества продукции и эффективности ее использования;

упрощение снабжения сырьем, материалами, полуфабрикатами, комплектующими изделиями;

сокращение издержек, связанных с неоправданным разнообразием выпускаемой продукции;

улучшение организации специализированного обслуживания и ремонта выпускаемых изделий.

2.3. Управление (организация и планирование) отраслевой унификацией в министерстве следует осуществлять по отрасли в целом и (или) по отдельным подотраслям.

2.4. Общее руководство и координацию работам по отраслевой унификации осуществляет министерство по закрепленной номенклатуре продукции.

2.5. Научно-техническое и организационно-методическое руководство работами по отраслевой унификации осуществляют конкретные министерства, головные и базовые (ГОС и БОС) организации по стандартизации.

2.6. ГОС и БОС по закрепленной продукции осуществляют следующие функции в части унификации:

подготавливают и представляют на утверждение вышестоящей инстанции проекты плановых документов (программ), разделов основных направлений развития, годовых и пятилетних планов и т.д. ;

разрабатывают организационно-методические документы (при необходимости);

организовывают и непосредственно участвуют в работах по

унификации, заканчивающихся выпуском НТД (ограничительных перечней, параметрических, размерных и типоразмерных рядов, перспективных типажей);

ведут контроль плановых документов (программы унификации и специализации производства для закрепленных групп однородной продукции; программы унификации в министерстве);

проводят рассмотрение плановых и НТД других министерств (ведомств) и их согласование;

получают, обобщают и представляют в вышестоящие организации сведения о ходе работ;

организовывают и проводят унификационный контроль;

оказывают методическую помощь организациям и предприятиям;

подготавливают и направляют в Госстандарт СССР предложения о разработке общетехнических стандартов ;

изучают, систематизируют и пропагандируют использование передового опыта и результатов собственных НИР путем организации совещаний, семинаров, конкурсов, выставок, выпуска трудов и т.д., а также обеспечивают участие организаций и предприятий в мероприятиях по унификации (международных, всесоюзных, межведомственных и др.);

выполняют другие работы по унификации в соответствии с порядком работ, устанавливаемым конкретной отраслью машиностроения.

2.7. Основными исполнителями работ по унификации являются организации (конструкторские, научно-исследовательские, технологические, проектные, информационные и др.) и предприятия министерства.

Организации министерства в соответствии со своей специализацией:

представляют ГОС (БОС) необходимую информацию для планиро-

вания унификации;

разрабатывают и направляют ГОС (БОС) предложения к программам и планам унификации;

проводят работы по унификации в соответствии с действующей нормативно-технической документацией и основным направлением унификации на планируемый период (выполняют учет применяемости номенклатурных единиц потребляемой и выпускаемой продукции, конструктивных элементов, разрабатывают или участвуют в разработке размерных рядов продукции, перспективных типажей, унифицированных наборов, типовых изделий и семейств, проводят унификационный контроль и т.д.).

2.8. Планирование показателей уровня унификации осуществляется в соответствии с МР 242-84 "Определение и планирования уровня унификации изделий".

2.9. При разработке и постановке продукции на производство проводятся работы по унификации, содержание которых на различных стадиях разработки и постановки серийной продукции на производство приведено в приложении 3.

3. ЗАВОДСКАЯ УНИФИКАЦИЯ

3.1. Работы по заводской унификации следует рассматривать как часть комплекса работ по отраслевой и межотраслевой унификации производства продукции. Они проводятся применительно к объектам, изготавливаемым и применяемым на данном предприятии (объединении), и направлены на решение следующих задач:

сокращения объема и сроков проектирования, а также сроков технологической подготовки производства;

повышения уровня механизации и автоматизации производственных процессов, снижения трудоемкости изготовления продукции и повышения производительности труда углублением специализации производства;

обеспечения гибкости и мобильности при переходе на выпуск новой продукции (упрощения снабжения завода покупной продукцией, обеспечения преемственности);

сокращения номеклатуры комплектующих изделий и повышения коэффициента использования средств основного производства (станков, оснастки, инструмента, испытательного и контрольно-измерительного оборудования);

сокращения номенклатурных единиц и повышения коэффициента использования средств вспомогательного производства(энергетических установок, подъемно-транспортного оборудования, приспособлений технического обслуживания и ремонта и т.д.);

создания предпосылок для специализации и повышения качества технического обслуживания и ремонта основных и вспомогательных средств производства;

сокращения складского хозяйства и упрощения внутризаводского обеспечения.

3.2. Научно-техническое и организационно-методическое руководство работами по заводской унификации осуществляет подразделение (далее - служба унификации), определяемое руководством предприятия (объединения).

3.3. Планирование заводской унификации осуществляется по предложениям, разработанным службой унификации, и включенным в соответствующий раздел плана развития предприятия (объединения).

3.4. Общий порядок проведения заводской унификации следует устанавливать в зависимости от объектов и целей унификации.

Примерные направления, а также порядок и содержание работ по заводской унификации приведены в приложении 4.

Приложение I

Предложения по межотраслевой унификации и специализации производства составных частей по _____

наименование министерства

Виды составных частей межотраслевого применения	Код ОКП / кл.ЕСКД	Группы однородной продукции, в составе которых применяют составные части	Мероприятия по унификации	Ведущие министерства (по группам однородной продукции)	Объем годового выпуска для министерства (ведомства), шт./млн.р. в 19.. г.	Объем годового выпуска другими министерствами (ведомствами), шт./млн.р. в 19.. г.	Технико-экономическое обоснование
I	2	3	4	5	6	7	8

Начальник Главного Технического Управления

_____

наименование министерства (ведомства)

_____ _____

подпись инициалы фамилия

" " _____ 19 г.

Приложение 2
Рекомендуемое

ПОВЫШЕНИЕ УРОВНЯ УНИФИКАЦИИ ИЗДЕЛИЙ МАШИНОСТРОЕНИЯ И ДРУГИХ ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Министерство (ведомство) СССР

Код издания / Код задания по государственному пятилетнему плану / Код продукции по ОКП	Наименование продукции (классификационные группировки по ОКП), намечаемой к унификации	Министерство головное в производстве данной продукции	Уровень унификации на конец планируемого года, %			
			$К_у$	$К_у$(омп)	$К_у$(мп)	$К_у$ (оп)
1	2	3	4	5	6	7

Примерное содержание работ по унификации на различных стадиях разработки и постановки продукции на производство

Стадии работ	Содержание работы по унификации	Исходная информация	Исполнитель	Результат
1	2	3	4	5
Предшествующие НИР	1. Разработка (или корректировка) оптимального размерного ряда группы однородной продукции на основе анализа потребностей в ней и возможностей ее производства	Потребность народного хозяйства в продукции. Сведения о возможностях производства. Методы оптимизации параметрических рядов, по РД 50-632-87	БОС и (или) организация-разработчик и (или) основной потребитель	Размерный ряд, подлежащий стандартизации
	2. Разработка типоразмерных рядов на основе размерного ряда и анализа условий эксплуатации	То же и сведения об условиях эксплуатации	Организация-разработчик и (или) основной потребитель	Типоразмерные ряды, подлежащие стандартизации
	3. Разработка перспективных типажей на основе типоразмерных рядов		Организация-разработчик	Перспективные типажи, подлежащие стандартизации

Продолжение

2	3	4	5
4. Установление единых унифицированных требований к продукции: номенклатуры показателей качества для всей группы однородной продукции; признаков (параметрических рядов), общих для всей группы однородной продукции (сопротивляемости, входных, сопутствующих, внутренних, совершенства); общих технических требований и (или) технических условий для типажей	Комплекс стандартов, регламентирующих условия существования или при отсутствии стандартов) сведения об условиях существования	ВОС и (или) организация-разработчик (с привлечением потребителей)	Стандарты на продукцию
5. Определение ступеней членения, на которых унификация наиболее эффективна (для всей группы однородной продукции или отдельных типажей) на основе технико-экономического анализа сложившегося и перспективного производства составных частей и принятой системы ремонта (агрегатная, узловая, детальная, восстановительная)	Документация на выпускаемые составные части, программы и планы развития специализации производства, сведения о ремонте	Организация-разработчик (с привлечением потребителей)	Отчет по НИР с обоснованием наиболее эффективных ступеней членения и видов составных частей, подлежащих унификации
6. Выбор направлений унификации продукции (на выбранных ступенях членения) на основе анализа отечественного и зарубежного опыта, характера продукции и ее производства, принятой системы ремонта и других факторов для отдельных типажей	Каталоги, описания, проспекты и другие материалы по данной продукции; сведения о производстве составных частей	Организация-разработчик (с привлечением потребителя и ведомственной службы информации	Отчет по НИР с обоснованием направлений унификации
Примечание. Возможны следующие виды унификации: установление размерного (типоразмерного) ряда составных частей. Ограничение номенклатуры составных частей, каждая из которых может применяться независимо от других (ограничительная унификация); ограничение номенклатуры составных частей, предназначенных для сборки (агрегатирования) изделий разного назначения путем их	Сведения об организации ремонта		

Продолжение

1	2	3	4	5
	выбора и различной компоновки; создание изделий из унифицированных составных частей, структура и большинство элементов которых предназначены для повторения в других однородных изделиях (типизация). Получение унифицированной составной части в любом виде унификации возможно двумя альтернативными методами: заимствованием и созданием новой составной части			
	7. Ограничение номенклатуры материалов, составных частей и конструктивных элементов общемашиностроительного, межотраслевого, отраслевого или ведомственного применения на основе анализа их применяемости, качества и других факторов	Данные учета применяемости составных частей, сведения о качестве составных частей	ГОС (ВОС); организация-разработчик, предприятие-изготовитель	Ограничительные перечни, альбомы конструкций
Техническое задание (ТЗ)	8. Включение требований, полученных по результатам предшествующих НИР и работ по стандартизации. Установление количественных и качественных показателей уровня унификации в ТЗ на разработку изделия	Отчеты по предшествующим НИР и методические документы (МР 242-87)	Организация-потребитель с участием организации-разработчика	По ГОСТ 2.103-68
Техническое предложение (ТП)	9. Организационно-техническая проверка возможности выполнения ТЗ и разработка необходимых мероприятий	Сведения о производстве	Организация-разработчик с участием организации-потребителя	По ГОСТ 2.118-73
Эскизный проект (ЭП), Технический проект (ТП)	10. Выполнение опытно-конструкторских работ, при которых рассматривают различные варианты	Отчеты по предшествующим НИР, ТЗ, пояснительная записка к ТП, по	Организация-разработчик	Эскизный и технический проекты

Продолжение

2	3	4	5
разработки унифицированных наборов из специальных составных частей для последующего агрегатирования или разработки типовой продукции для последующего модифицирования при создании семейств; разрабатывают унифицированные составные части специального применения; определяют номенклатуру заимствованных составных частей отраслевого и межотраслевого применения; разрабатывают продукцию путем агрегатирования или модифицирования. проводят расчеты технико-экономической эффективности	ГОСТ 2.II6-84, ГОСТ 2.II9-73, ГОСТ 2.I20-73, нормативно-технические документы	Организация-разработчик	
II. Проведение унифицированного контроля и экспертиза проекта	Технический проект, ограничительные перечни, альбомы конструкций и другая нормативно-техническая документация	ГОС (БОС) и организация-разработчик	Рабочая документация опытного образца

Рабочая документация опытного производства

Продолжение

1	2	3	4	5
Технологическая подготовка производства	I2. Анализ конструкторских документов и подготовка предложений разработчику по замене материалов и составных частей на ранее освоенные.	Рабочая документация опытного образца.	Предприятие-изготовитель.	Извещение об изменении конструкторской документации.

Приложение 4
Рекомендуемое

Примерные направления заводской унификации

Объекты унификации	Элементы объекта унификации примеры	Область распространения унификации	Вид унификации (по результату)	Метод унификации	Результат унификации	Дальнейшее использование результатов
1	2	3	4	5	6	7
1. Покупные сырье, материалы, полуфабрикаты, комплектующие изделия	Номенклатурные единицы покупной продукции	Продукция завода	Установление ограниченного выбора номенклатурных единиц однородной покупной продукции ограничительная унификация	Заимствование	Разрешенная к независимому друг от друга применению номенклатура унифицированной покупной продукции	Разработка и изготовление продукции завода с применением унифицированной покупной продукции.
2. Продукция, создаваемая на заводе для использования в составе конечной продукции	Детали, узлы, агрегаты, входящие в спецификацию	Изделия более высокой ступени членения, имеющие спецификацию составных частей	То же	То же Создание унифицированной продукции	Разрешенная к применению номенклатура выпускаемой унифицированной продукции Рабочая документация на разрешенную к применению унифицированную продукцию (типажи	То же

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7
3. Конструктивные элементы изделий; требования к продукции	Варианты выполнения сварных швов, конструкция фланцевых соединений, размер "под ключ"	Детали или сборочные единицы, содержащие конструктивные элементы или отвечающие устанавливаемым требованиям	То же	Заимствование и (или) создание унифицированных конструктивных элементов	Разрешенные к применению унифицированные конструктивные элементы; единые качественные требования к продукции	То же
			Установление размерного и типоразмерного рядов однородной продукции	То же	Совокупность последовательных унифицированных значений одного или нескольких взаимосвязанных параметров промежуточной продукции	- " -
4. Операции и переходы технологических процессов	Режимы обработки, описание перехода	Технологические процессы	Установление ограничительного набора однородных операций и переходов технологических процессов (в том числе на основе предварительно разработанных параметрических рядов)	Заимствование или создание унифицированных операций и переходов	Разрешенные к независимому друг от друга применению унифицированные операции и переходы	Создание технологических процессов с применением унифицированных операций и переходов

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7
5. Средства производства	Номенклатурные единицы станков, оборудования, стендов, инструмента, приборов; составные части, оснастка и др. оборудование	Средства производства более высокой ступени членения (технологические линии, агрегатные станки, энергетические установки), эргономические системы "человек-предмет", собранные для определенных операций с оснасткой	Установление ограниченного набора номенклатурных единиц однородных средств производства, распределение одинаковых средств производства по цехам	Заимствование или создание унифицированных операций и переходов	Унифицированные номенклатурные единицы средств производства (покупаемые или изготавливаемые на заводе)	Удовлетворение потребности в средствах производства меньшим числом номенклатурных единиц; наличие в цехах средств производства
			Создание унифицированного набора составных частей производства, например, деталей сборно-переналаживаемой оснастки	Создание унифицированных составных частей	Совокупность унифицированных составных частей, предназначенных для сборки средств производства различного назначения (путем их выбора или различной компоновки)	Создание семейства однородных средств средств производства, состоящего из типового средства производства и его модификаций
			Разработка типового средства производства, типизация, например, испытательного стенда	Заимствование или создание унифицированных составных частей	Средство производства из унифицированных составных частей, конструкция и большинство составных частей которого предназначены для повторения в других однородных средствах производства	Создание семейства однородных средств производства, состоящего из типового средства производства и его модификаций

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

ИСПОЛНИТЕЛИ: П.А.Шалаев, А.Б.Демский, В.С.Тихонов, Е.Н.Пылакин, Н.Н.Полякова, Б.Г.Попов, Р.Р.Зарипова, Н.А.Трофимов, М.Л.Озин

Одобрены Научно-технической комиссией Госстандарта СССР, утверждены Приказом ВНИИНМАШ № 271 от 30.09.1988 г.

ВЗАМЕН ГОСТ 26198-84; 26199-84; 26200-84.

Содержание

Стр.

1. Межотраслевая унификация 4
2. Отраслевая унификация 9
3. Заводская унификация 12

Приложения:

1. Форма: предложения по межотраслевой унификации и специализации производства составных частей 15

2. Форма: повышение уровня унификации изделий машиностроения и других отраслей промышленности 16

3. Примерное содержание работ по унификации на различных стадиях разработки и постановки продукции на производство 17

4. Примерные направления заводской унификации 22

Информационные данные 25

Порядок работ по межотраслевой, отраслевой и заводской унификации

Рекомендации Р 50-54-102-88

Редактор Трайнин А.И.

Мл.редактор Еремеева Т.В.

ВНИИНМАШ Госстандарта СССР

Ротапринт ВНИИНМАШ 123007, Москва, ул.Шеногина, 4

Тираж 1200 экз. Объем 1,3 уч.-изд.л. Цена 1 р.

20.04.89г. Заказ № 1295-89.1.

gost.e-ecolog.ru