# ЕСТД. ПРАВИЛА ЗАПИСИ ОПЕРАЦИЙ И ПЕРЕХОДОВ. ПОЛУЧЕНИЕ ПОКРЫТИЙ

Р 50-54-17-87

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт СССР)

Всесоюзный научно-исследовательский институт
по нормализации в машиностроении
(ВНИИНМАШ)

Утверждены
Приказом ВНИИНМАШ
№ 293 от 23.09.87 г.

# ЕСТД. Правила записи операций и переходов. Получение покрытий

## Р Е К О М Е Н Д А Ц И И

Р 50-54-17-87

Москва 1987

УДК 658.5:002(083.96)

Группа Т 53

РЕКОМЕНДАЦИИ

Единая система технологической документации.
Правила записи операций и переходов.
Получение покрытий

ОКСТУ 0003

Р 50-54-17-87

Дата введения 01.01.1988

Настоящие рекомендации устанавливают единые правила записи наименования и содержания технологических операций и переходов получения покрытий.

1. Наименование операций записывают в соответствии с "Классификатором технологических операций машиностроения и приборостроения" (I 85 I5I).

2. Наименование операций указывают в виде записи, имеющей полную или краткую форму.

2.1. Полная форма записи наименования операции состоит из краткой формы наименования операции и способа, применяемого при выполнении действия.

При полной записи наименования операции в ее состав допускается включать дополнительную информацию, представленную в приложении 4.

Примечание. Допускается взамен наименования операции указывать код по " Классификатору технологических операций в машиностроении и приборостроении"(I 85 I5I).

2.2. Краткая форма записи наименования операции не содержит указания о технологическом способе, применяемом при выполнении действия.

3. Выбор краткой или полной записи наименования операции определяет разработчик документа.

4. При разработке документа указывают необходимые операции и переходы, обеспечивающие безопасность труда в соответствии с правилами, установленными ГОСТ 3.1120-83.

5. Содержание перехода должно включать:

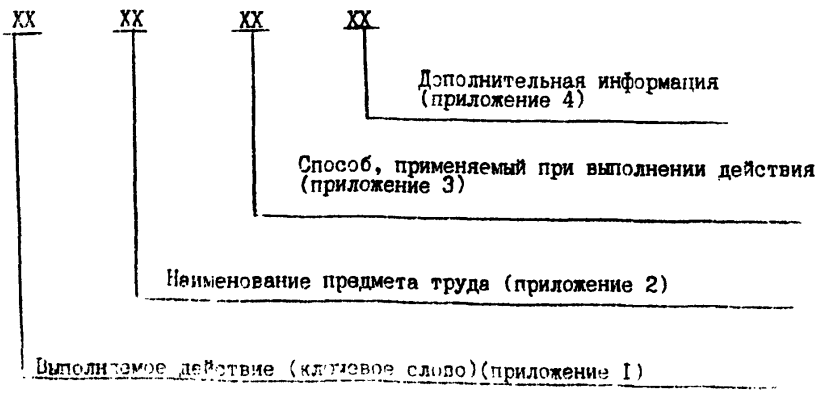
выполняемое действие (ключевое слово), выраженное глаголом в неопределенной форме;

наименование предмета труда;

способ, применяемый при выполнении действия;

дополнительную информацию (материал, средства технического оснащения и т.д.).

6. Структура записи содержания перехода условно выражается в следующем виде:



7.При формировании записи содержания вспомогательных переходов,входящих в состав операции получения покрытия,выполняемые действия записываются в соответствии с требованием "Классификатора технологических операций машиностроения и приборостроения"(операции общего назначения).

8.При записи информации в технологических документах допускается применять сокращения слов и словосочетаний (см.приложение 5).

Примечание.Допускается сокращения слов и словосочетаний устанавливать на отраслевом уровне или на уровне предприятий.

9.Информацию,не вошедшую в таблицы и приложения,допускается устанавливать на отраслевом уровне или на уровне предприятий.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Выполняемые действия (ключевые слова)

| Выполняемое действие | Выполняемое действие |
|---|---|
| Покрытия металлические и неметаллические неорганические | Оловянировать |
| | Обезжирить |
| | Оксидировать |
| Активировать | Осветлить |
| Алитинировать | Оплавить |
| Вжигать | Очистить |
| Глазуровать | Обезводородить |
| Галтовать | Обработать |
| Гидрофобизировать | Палладировать |
| Железнить | Платинировать |
| Золотить | Плакировать |
| Изолировать | Полировать |
| Индировать | Получить |
| Кадмировать | Пассивировать |
| Кобальтировать | Пропитать |
| Крацевать | Промаслить |
| Меднить | Сатинировать |
| Металлизировать | Серебрить |
| Матировать | Свинцевать |
| | Травить |
| Нейтрализовать | Тонировать |
| Никелировать | Термообработать |
| Наполнить | Фосфатировать |
| | Хромировать |

| Выполняемое действие | Выполняемое действие |
|---|---|
| Хроматировать | Порозаполнить |
| Цинковать | Подгрунтовать |
| Штриховать | Шпатлевать |
| Эмалировать | Припорошить |
| Эмалировать | |
| Удалить | |
| Покрытия органические | |
| лакокрасочные | |
| | Навесить |
| Грунтовать | Снять |
| Глянцевать | Установить |
| Загрубить | |
| Зашкурить | |
| Имитировать | |
| Корректировать | |
| Лакировать | |
| Напылить | |
| Окрасить | |
| Превобразовать | |
| Подкрасить | |
| Нанести | |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Наименование предметов труда и
элементов поверхностей

| Наименование предметов труда | |
|---|---|
| полное | сокращенное |
| бумага | бум. |
| внутренняя поверхность | внутр.поверхн. |
| деталь | дет. |
| изделие (я) | изд. |
| краситель | - |
| краска | - |
| | - |
| кромка | - |
| материал лакокрасочный | матер.лакокрас. |
| неокрашенные участки | неокр.уч. |
| незагрунтованные участки | незагрун.уч. |
| на поверхность | на поверхн. |
| наружную поверхность | наружн.поверхн. |
| отверстие | отв. |
| покрытие | покр. |
| пласть | - |
| поврежденные участки | поврежд.уч. |
| (с) поверхность(и) | (с)поверхн.(и) |
| (на)склеиваемые поверхности | (на)склеив.поверхн. |
| торец | т-ц |

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Способы, применяемые при выполнении действия

**Электроосаждение**

аэрография

втирание

декалькомания

налив

обжиг

облив

окунание

печатание

распыление

химический способ

электрохимический способ

вибронакатывание

добавление

наклеивание

установка

вывертывание

вынимание

порозаполнение

ввертывание

шелкография

нанесение

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Дополнительная информация

**Аэрозольный**
анодным
безвоздушным
без выдержки в парах растворителя
болта

в псевдосжиженном слое

вынвительный слой
волосяные линии

газотермическим плазменным
газотермическим электродуговым
газотермическим пламенным
газотермическим детонационным
газотермическим высокочастотным
гидроэлектростатическим
газовоздушной смесью

дугообразные линии
дефекты покрытия
жировые загрязнения

изоляции

излишки порозаполнителя

изоляционной ленты

изоляцию болтом

изоляцию пробкой

изоляцию смазкой

изоляцию изоляционной лентой

из ванны на сетку

конденсационным (вакуумным) катодным

конденсационным (вакуумным) термическим

конденсационным (вакуумным) ионным

контактным

катодным

крошкой

лаком

металлизационным

микрорельеф

маслом

материалом

надпись

на подвеску по горизонтали

на подвеску по вертикали

на подвеску под углом

на стол

на решетку

на транспортер

на присоску

потеки

пробки

смазки

слой сплава...

от ржавчины

от окалины

от формовочной смеси

основные линии рисунка

оттенки

пневматическим с нагревом

пневмоэлектростатическим

пигментом

порошковый материал

"под жемчуг"

рисунок

р-Н-регулятора состав лакокрасочного материала

струйным

с выдержкой в парах растворителя

сжатым воздухом

составом

состав лакокрасочного материала

с подвески

с приспособления

с крюка

с рамки

терморадиационным

точечный след краски

ультразвуковым

центробежным

электрохимическим

электростатическим

эмульсией

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Примеры сокращения слов и словосочетаний при записи содержания переходов

| Запись содержания переходов | |
|---|---|
| полная | сокращенная |
| I. Изолировать поверхность наклеиванием изоляционной ленты | Изолировать поверхн. наклеив. изол. ленты |
| 2. Облицевать поверхность прессованием | Облицевать поверхн. пресс. |
| 3. Подгрунтовать поврежденные участки | Подгрунтовать поврежд. уч. |
| 4. Разровнять покрытие флейцеванием | Разровнять покр.флейц. |
| 5. Удалить с поверхности обжигом покрытие | Удалить с поверхн. обжигом покр. |

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ ВНИИНМАШ Госстандарта СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

В.Ф.Курочкин, канд.техн.наук; П.А.Шалаев, канд.техн. наук; Б.С.Мендриков (руководитель темы); Е.А.Лобода; В.И.Милойкович; В.С.Дорфман, канд.техн.наук; А.И.Волков, канд.техн.наук; С.И.Рязевский, О.В.Акимова.

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ ВНИИНМАШ № 295 от 23.09.1987 г.

ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения |
|---|---|
| ГОСТ 3.1120-83 | 4 |
| Классификатор технологических операций машиностроения и приборостроения (1 85 151) | 1; 2.1 |

Содержание

Стр.

Рекомендации ..... 3

Приложения ..... 6

Информационные данные ..... 15

---

ЕСТД. Правила записи операций и переходов. Получение покрытий

Рекомендации Р 50-54-17-87

Редактор Трайнин А.И.

Мл.редактор Еремеева Т.В.

ВНИИНМАШ Госстандарта СССР

---

Ротапринт ВНИИНМАШ 123007 Москва, ул. Шеногина, 4

Тираж 1000экз. Объем 0,7уч-изд. л. Цена 50к.

Заказ №1018-88-1 Подписано к печати 01.04.88г.

gost.e-ecolog.ru