О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ФОРМЫ ВХОДНЫХ ДОКУМЕНТОВ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКОЙ ПРОИЗВОДСТВА

О С Т I.4I986 - 88

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации
п/я Г-4296
В.Д.ТАЛАЛАЕВ
"15" 06 1988 г.

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

ФОРМЫ ВХОДНЫХ ДОКУМЕНТОВ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКОЙ ПРОИЗВОДСТВА

ОСТ I.4I986 - 88

Руководитель предприятия п/я Ж-I287 Б.Е.КАРАСЁВ

Зам.руководителя предприятия п/я М-584I Е.И.АЛЕКСЕНЦЕВ

Начальник отдела М.И.ХАРИН

Руководитель разработки,
ведущий инженер Н.В.ЕРМОЛОВА

Нормоконтролёр 06.06.88г. И.И.ЕРШОВА

СОГЛАСОВАНО

Начальник специализированного отдела,
руководитель темы Г.В.ИВАНОВ

Начальник сектора стандартизации
предприятия п/я Ж - I287 Б.Л.Мальвинов

УДК Группа Т54

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ФОРМЫ ВХОДНЫХ ДОКУМЕНТОВ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКОЙ ПРОИЗВОДСТВА

ОСТ I.4I986-88

Дата введения 01.07.88г

Настоящий стандарт устанавливает состав, определение и назначение входных документов, используемых в автоматизированной системе управления технологической подготовкой производства (АСУТПП), основные требования к формам документов и правила их оформления.

I. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. Документ АСУТПП - взаимоувязанные документы, используемые для решения задач управления технологической подготовкой производства (ТПП) на основе применения экономико- математических методов и вычислительной техники.

I.2 Стандарт предназначен для установления на предприятиях отрасли единых правил оформления документов, обеспечивающих автоматизи-

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

рование решения задач управления ТПП.

I.3. Состав документов определяется структурой, назначением и необходимостью решения задач в АСУТПП.

I.4. Состав документов и требования к их формам могут изменяться в зависимости от совершенствования методов управления ТПП и применения новых средств вычислительной техники.

I.5. Информация, содержащаяся в формах документов, является частью информационного обеспечения отраслевого типового проекта АСУТПП.

I.6. Последовательность расположения перфорируемых реквизитов в формах документов на предприятиях должн.. соответствовать формам документов, приведенным в настоящем стандарте.

I.7. Размеры граф в формах документов допускается изменять, исходя из длины реквизитов, принятой условно на конкретных предприятиях.

I.8. Рекомендуется использование форм документов в условиях неавтоматизированного управления ТПП.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМАМ ДОКУМЕНТОВ

2.I. Общие требования к формам документов, составу данных, содержащихся в них, порядок их заполнения и оформления -по ГОСТ 6.I0.I - 80.

3. ВИДЫ ДОКУМЕНТОВ

3.I. К входным документам относятся документы, которые содержат исходную информацию, необходимую для решения задач АСУТПП.

3.2. Документы подразделяются на виды в соответствии с табл.I.

Таблица I

Вид документа	Идентификатор документа	Определение
Ведомость работ ТПП для изготовления детали или сборочной единицы	ВПП	Документ содержит исходную информацию о работах ТПП, которые необходимо выполнить для изготовления детали или сборочной единицы. Документ применяется в случаях: I) использования для расчёта сроков ТПП одних и тех же исходных данных, что и для расчёта сроков основного производства; сроки работ рассчитываются на ЭВМ; 2)функционирования подсистемы "Управление основным производством". В этом варианте предусматривается связь по срокам ТПП с планированием основного производства на технических носителях; сроки работ рассчитываются на ЭВМ; 3) указания конкретных сроков работ ТПП
Накладная на сдачу чертежей оснастки	НАЧ	Документ, содержащий исходную информацию о спроектированной оснастке
Заказ на изготовление первичной оснастки	БЗО	Документ, содержащий уточненную информацию об оснастке первичного оснащения и является основанием для её изготовления
Ведомость заказов на изготовление дублируемой оснастки	ВЗД	Документ, содержащий информацию об оснастке повторного изготовления (дублирования), о ремонтных и регламентных работах
Накладная на сдачу оснастки	НАК	Документ, содержащий исходную информацию о спроектированной и изготовленной оснастке

Продолжение табл.I

Вид документа	Идентификатор документа	Определение
Уведомление о внедрении оснастки	УВО	Документ, содержащий исходную информацию о внедрении в производство изготовленной оснастки

4. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ

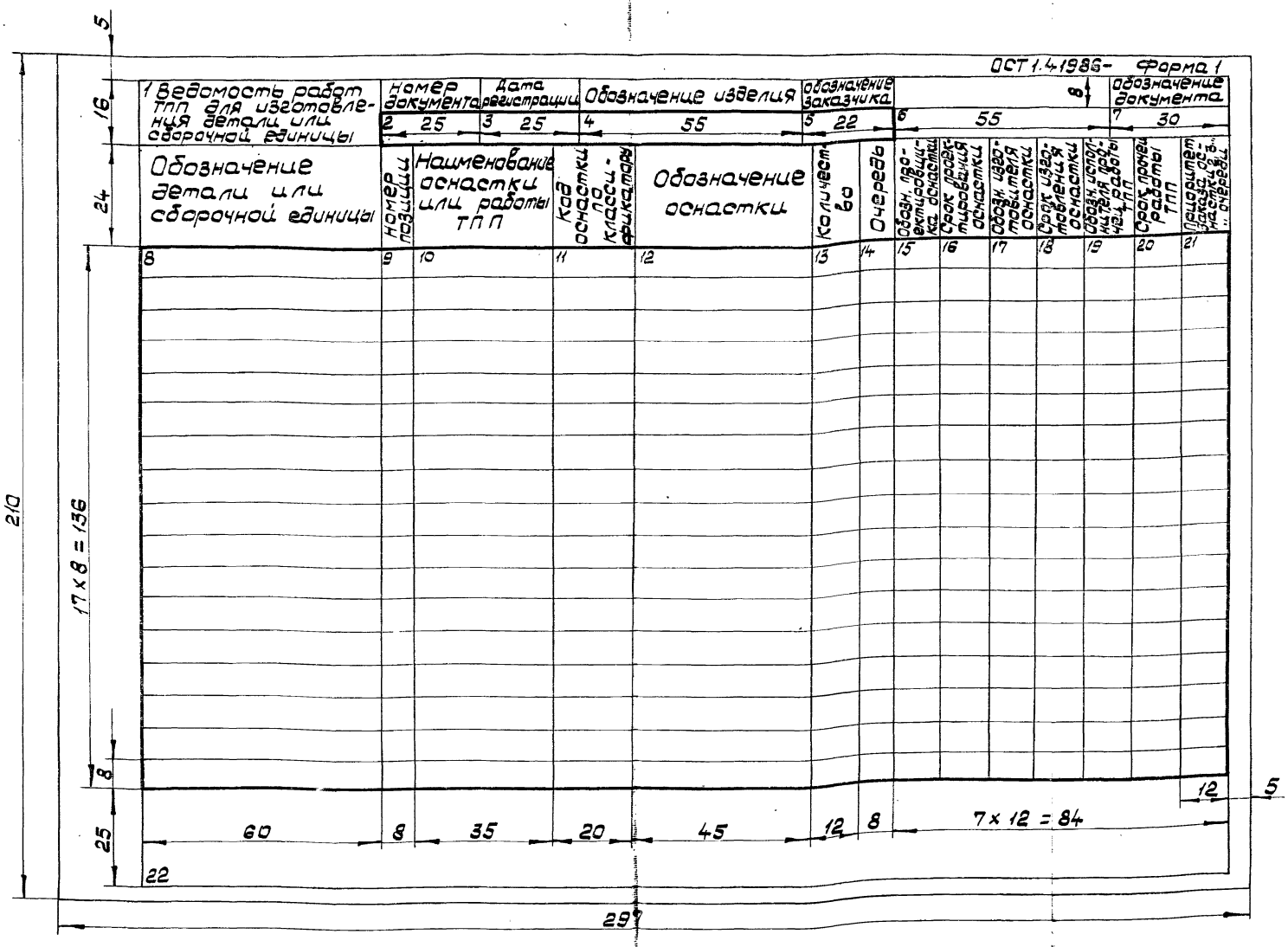
4.I. ВПП необходимо составлять по форме I в соответствии с черт. I.

4.2. Графы формы I следует заполнять в соответствии с табл.2.

Таблица 2

Номер графы	Содержание графы
I	Наименование ("Ведомость работ ТПП для изготовления детали или сборочной единицы")
2	Номер документа по книге регистрации
3	Дата регистрации документа Указать число, месяц, год в цифровом выражении
4	Обозначение по чертежу изделия, которому принадлежит оснащаемая деталь или сборочная единица
5	Обозначение заказчика (цех-потребитель) выполнения работ ТПП для изготовления детали или сборочной единицы, в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
6	Поле документа, предназначенное для внесения дополнительных реквизитов
7	Обозначение документа, согласно принятой на предприятии системе классификации документации

Ведомость работ ТПП для изготовления детали или сборочной единицы



Черт. 1.

Номер графы	Содержание графы
8	Обозначение детали или сборочной единицы, на которую заказана работа ТПП
9	Порядковый номер работы ТПП, которую необходимо выполнить с целью оснащения детали или сборочной единицы при её изготовлении
I0	Наименование работы ТПП, которую необходимо выполнить с целью оснащения детали или сборочной единицы при её изготовлении (по данному документу)
II	Код оснастки по конструктивно-нормативному классификатору специального оснащения предприятия
I2	Обозначение оснастки по конструкторскому документу
I3	Плановое количество, в штуках, заказываемой оснастки в соответствии с производственной необходимостью
I4	Очередь- установленный технологический приоритет изготовления оснастки
I5	Обозначение исполнителя по проектированию оснастки, в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
I6	Срок окончания работы по проектированию оснастки. Указывать число, месяц, год. Реквизит используется в варианте указания сроков в документе в цифровом выражении
I7	Обозначение изготовителя оснастки, в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
I8	Срок окончания работы по изготовлению оснастки. Указывать число, месяц, год. Реквизит используется в варианте указания сроков в документе в цифровом выражении
I9	Обозначение исполнителя прочей работы ТПП, в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
20	Срок окончания работы по выполнению прочей работы. Указывать число, месяц, год. Реквизит

Продолжение табл.2

Номер графы	Содержание графы
	используется в варианте указания сроков в документе в цифровом выражении
2I	Приоритет оснастки второй, третьей очереди-снижение трудоёмкости от внедрения средств оснащения второй, третьей очереди в основном производстве Допускается указывать любой другой критерий выбора последовательности изготовления второй и третьей очереди средств оснащения Примечание. Назначение приоритета определяется документами, утверждёнными в установленном порядке
22	Поле документа, предназначенное для внесения граф основных надписей согласно стандарта предприятия, внедряющего АСУТПП

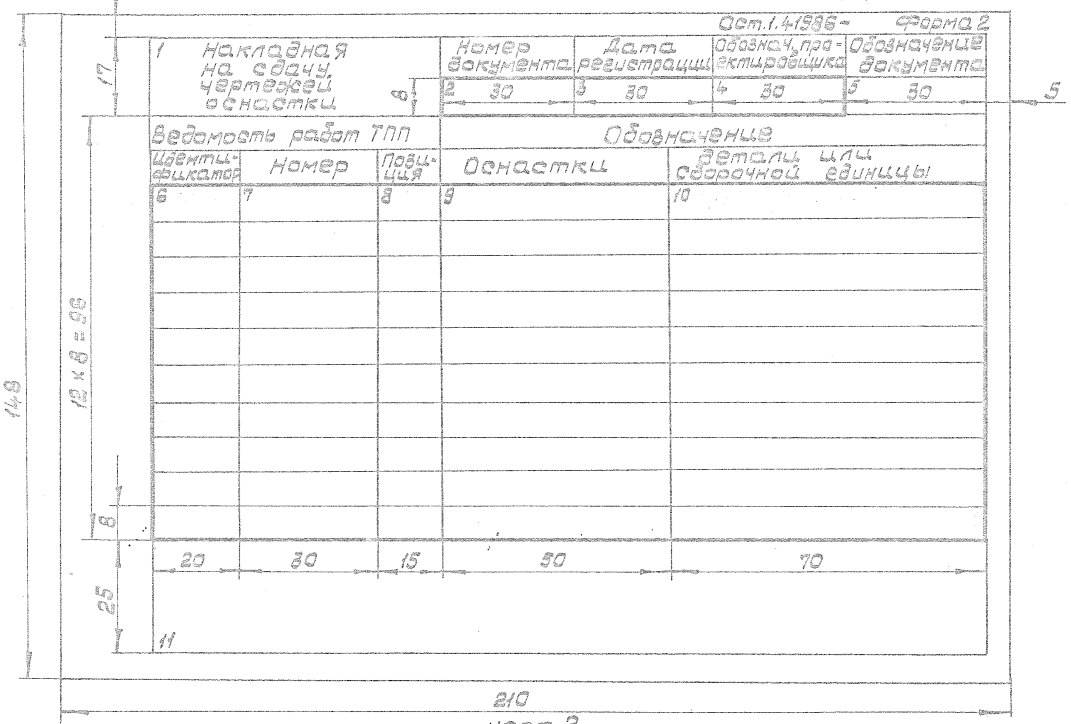
4.3. НАЧ следует составлять по форме 2 в соответствии с черт.2.

4.4. Графы формы 2 следует заполнять в соответствии с табл.3.

Таблица 3

Номер графы	Содержание графы
I	Наименование документа ("Накладная на сдачу чертежей оснастки")
2	Номер документа по книге регистрации
3	Дата регистрации документа. Указывать число, месяц,год в цифровом выражении
4	Обозначение исполнителя работ по проектированию оснастки, в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
5	Обозначение документа, согласно принятой на предприятии системе классификации документации
6	Идентификатор ведомости работ ТПП, на основании которой заказана спроектированная оснастка
7	Номер ведомости работ ТПП,на основании

Накладная на сдачу чертежей оснастки



ОСТ 1.41986-88 В.О

Продолжение табл. 3

Номер графы	Содержание графы
	которой заказана спроектированная оснастка
8	Номер позиции в ведомости работ ТПП, на основании которой заказана спроектированная оснастка
9	Обозначение спроектированной оснастки по чертежу
I0	Обозначение детали или сборочной единицы по чертежу, на которую составлен документ
II	Поле документа, предназначенное для внесения граф основных надписей согласно стандарта предприятия, внедряющего АСУТПП

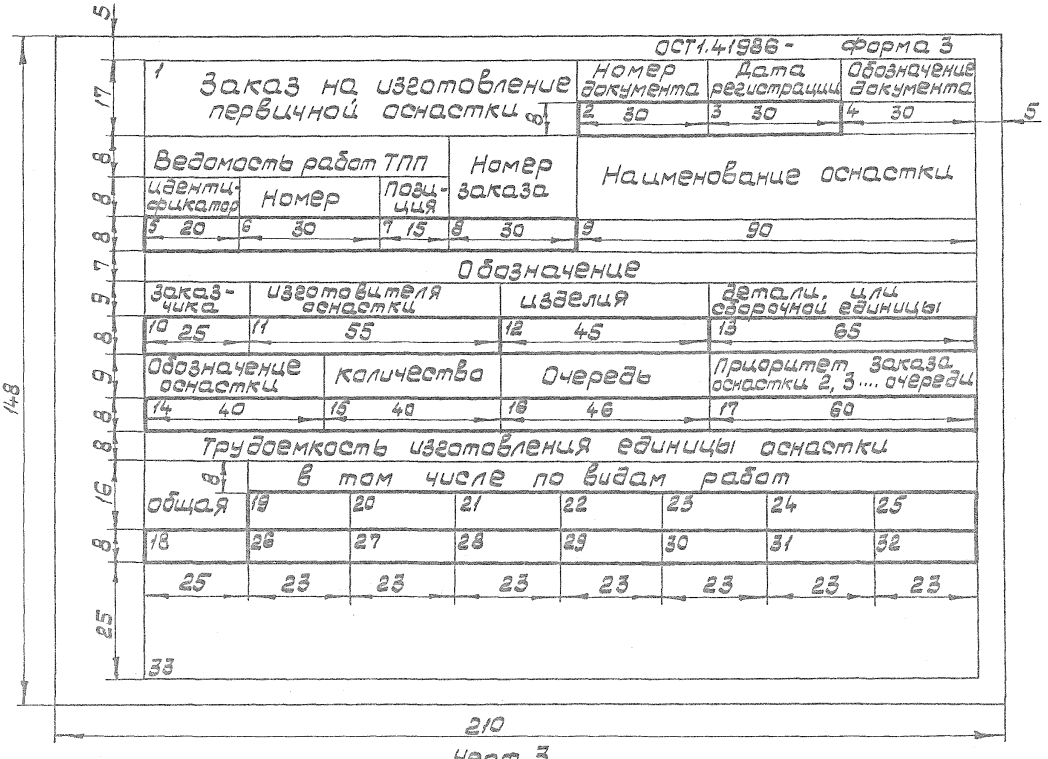
4.5. БЗО следует составлять по форме 3 в соответствии с черт.3.

4.6. Графы формы 3 следует заполнять в соответствии с табл.4.

Таблица 4

Номер графы	Содержание графы
I	Наименование документа ("Заказ на изготовление первичной оснастки")
2	Номер документа по книге регистрации
3	Дата регистрации документа. Указывать число, месяц, год в цифровом выражении
4	Обозначение документа, согласно принятой на предприятии системе классификации документации
5	Идентификатор ведомости работ ТПП, на основании которой заказана спроектированная оснастка
6	Номер ведомости работ ТПП, на основании которой заказывается изготовление оснастки
7	Номер позиции ведомости работ ТПП, на основании которой заказывается изготавливаемая оснастка

Заказ на изготовление первичной оснастки



Черт. 3

Продолжение табл.4

Номер графы	Содержание графы
8	Номер заказа, на основании которого должна изготавливаться оснастка
9	Наименование оснастки Примечание. Поле графы документа разрешается использовать для другой информации
I0	Обозначение заказчика оснастки в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
II	Обозначение изготовителя оснастки, в соответствии с принятой на предприятии, системой обозначений
I2	Обозначение изделия по чертежу, которому принадлежит оснащаемая деталь или сборочная единица
I3	Обозначение детали или сборочной единицы по конструкторскому документу, на которую составлен документ
I4	Обозначение оснастки по конструкторскому документу
I5	Плановое количество, в штуках, заказываемой оснастки в соответствии с производственной необходимостью
I6	Очередь - установленный технологический приоритет изготовления оснастки
I7	Приоритет оснастки второй, третьей очереди -снижение трудоёмкости от внедрения средств оснащения второй, третьей очереди в основном производстве Допускается указывать любой другой критерий выбора последовательности изготовления второй, третьей очереди средств оснащения Примечание. Назначение приоритета определяется стандартом предприятия, внедряющего АСУТПП
I8	Общая нормативная трудоёмкость, в нормочасах, изготовления заказываемой единицы

Продолжение табл. 4

Номер графы	Содержание графы
	оснастки
I9-25	Код трудоёмкости изготовления оснастки по видам работ согласно принятой системе обозначений в АСУТПП
26-32	Нормативная трудоёмкость, в нормочасах, изготовления заказываемой единицы оснастки по видам работ
33	Поле документа, предназначенное для внесения граф основных надписей согласно стандарта предприятия, внедряющего АСУТПП

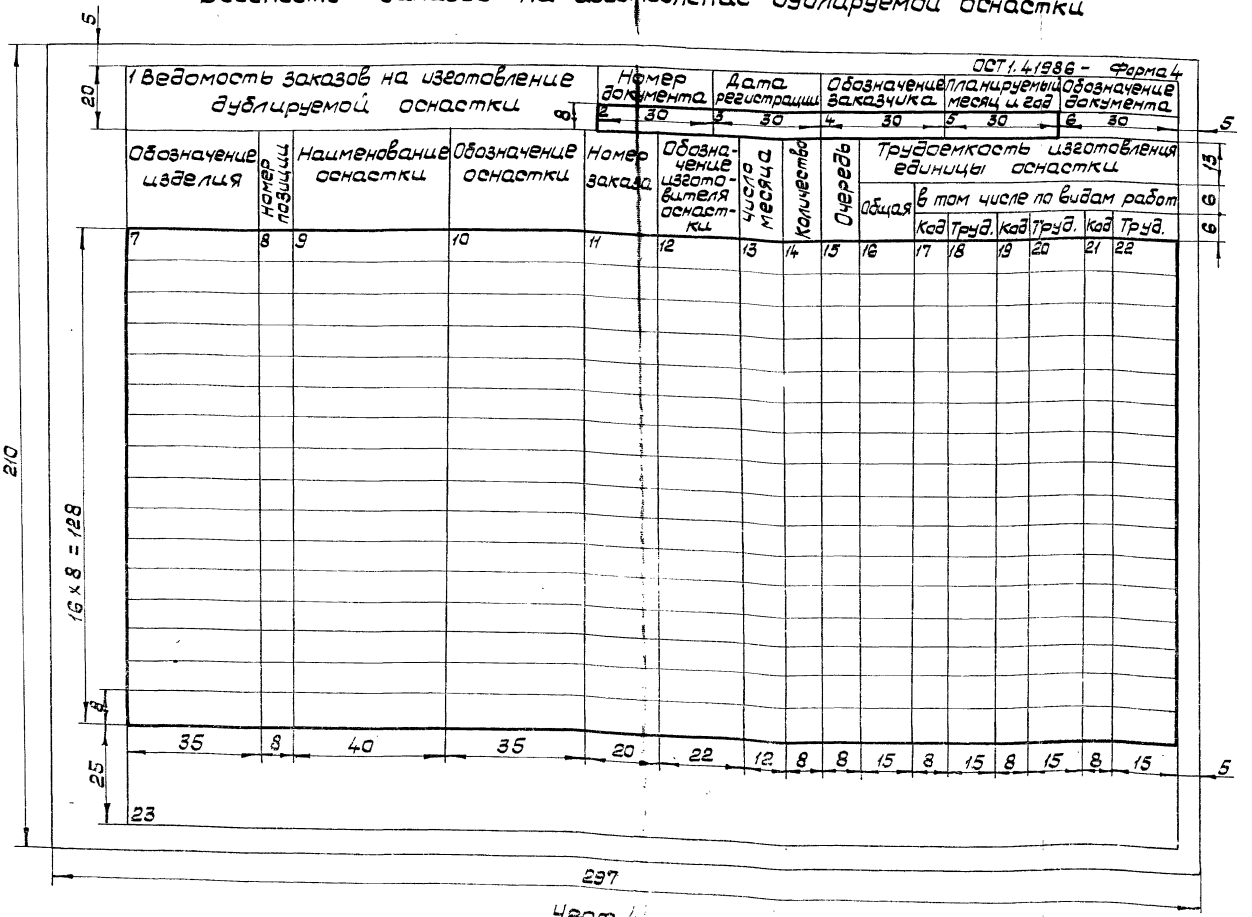
4.7. ВЗД следует составить по форме 4 в соответствии с черт.4,.

4.8. Графы формы 4 следует заполнять в соответствии с табл. 5.

Таблица 5

Номер графы	Содержание графы
I	Наименование документа ("Ведомость заказов на изготовление дублируемой оснастки")
2	Номер документа по книге регистрации
3	Дата регистрации документа. Указывать число, месяц, год в цифровом выражении
4	Обозначение заказчика (цех потребитель) изготавливаемой оснастки для изготовления детали или сборочной единицы в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
5	Планируемый месяц в год изготовления дублируемой оснастки для изготовления детали или сборочной единицы. Указывать месяц и год

Ведомость заказов на изготовление дублируемой оснастки



Черт. 4

Продолжение табл.5

Номер графы	Содержание графы
6	Обозначение документа, согласно принятой на предприятии системе классификации документации
7	Обозначение изделия по конструкторскому документу, которому принадлежит оснащаемая деталь или сборочная единица
8	Порядковый номер дублируемой оснастки, ремонтной или регламентной работы
9	Наименование оснастки, которую необходимо выполнить с целью оснащения детали или сборочной единицы
I0	Обозначение оснастки по конструкторскому документу
II	Номер заказа, на основании которого должна изготавливаться оснастка
I2	Обозначение изготовителя дублируемой оснастки в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
I3	Число месяца изготовления дублируемой оснастки в цифровом выражении
I4	Плановое количество, в штуках, заказываемой оснастки в соответствии с производственной необходимостью
I5	Очередь- установленный приоритет изготавливаемой оснастки
I6	Общая фактическая трудоёмкость, в нормочасах, изготовления заказываемой дублируемой единицы оснастки
I7,I9,2I	Код трудоёмкости, изготовления дублируемой единицы оснастки по видам работ, согласно принятой системе обозначений в АСУТПП
I8,20,22	Фактическая трудоёмкость, в нормочасах, изготовления дублируемой единицы оснастки по видам работ
23	Поле документа, предназначенное для внесения граф основных надписей согласно стандарта предприятия, внедряющего АСУТПП

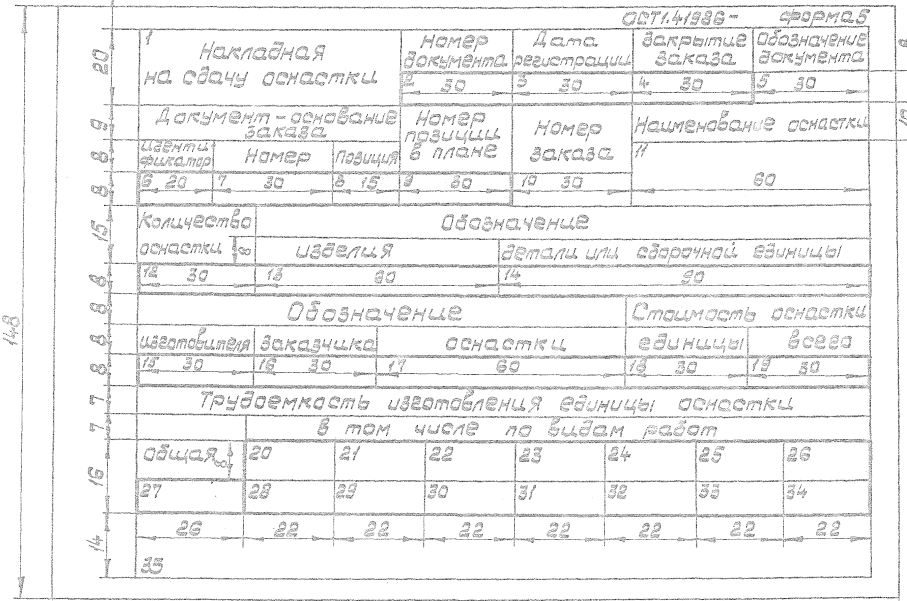
4.9. НАК следует составлять по форме 5 в соответствии с черт.5.

4.I0.Графы формы 5 следует заполнять в соответствии с табл. 6.

Таблица 6

Номер графы	Содержание графы
I	Наименование документа ("Накладная на сдачу оснастки")
2	Номер документа по книге регистрации
3	Дата регистрации документа. Указывать число, месяц, год в цифровом выражении
4	Отметка о закрытии заказа на изготовление оснастки
5	Обозначение документа согласно принятой на предприятии системе классификации документации
6	Идентификатор документа, на основании которого заказана изготовленная оснастка Этим документом может быть ВПП или ВЗД
7	Номер документа, на основании которого заказана изготовленная оснастка
8	Номер позиции в документе, на основании которого заказана изготовленная оснастка
9	Номер позиции в плане изготовителя оснастки (цеха подготовки производства)
I0	Номер заказа, на основании которого изготовлена оснастка
II	Наименование оснастки Примечание. Поле графы документа допускается использовать для другой информации
I2	Фактическое количество оснастки, изготовленное цехом подготовки производства
I3	Обозначение изделия по конструкторскому документу, которому принадлежит оснащаемая деталь или сборочная единица
I4	Обозначение детали или сборочной единицы по конструкторскому документу, на которую составлен документ
I5	Обозначение изготовителя оснастки в

Накладная на сдачу оснастки



Черт. 5

Продолжение табл. 6

Номер графы	Содержание графы
	соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
I6	Обозначение заказчика оснастки в соответствии с принятой на предприятии системой обозначений
I7	Обозначение оснастки по конструкторскому документу
I8	Стоимость, в рублях, единицы изготовленной оснастки
I9	Суммарная стоимость, в рублях, изготовленного количества единиц оснастки Примечание. Поле графы документа допускается использовать для другой информации
20-26	Код трудоёмкости изготовления оснастки по видам работ согласно системе обозначений в АСУТПП
27	Общая фактическая трудоёмкость, в нормочасах, изготовления единицы оснастки
28-34	Фактическая трудоёмкость, в нормочасах, изготовления единицы оснастки по видам работ
35	Поле документа, предназначенное для внесения граф основных подписей согласно стандарта предприятия, внедряющего АСУТПП

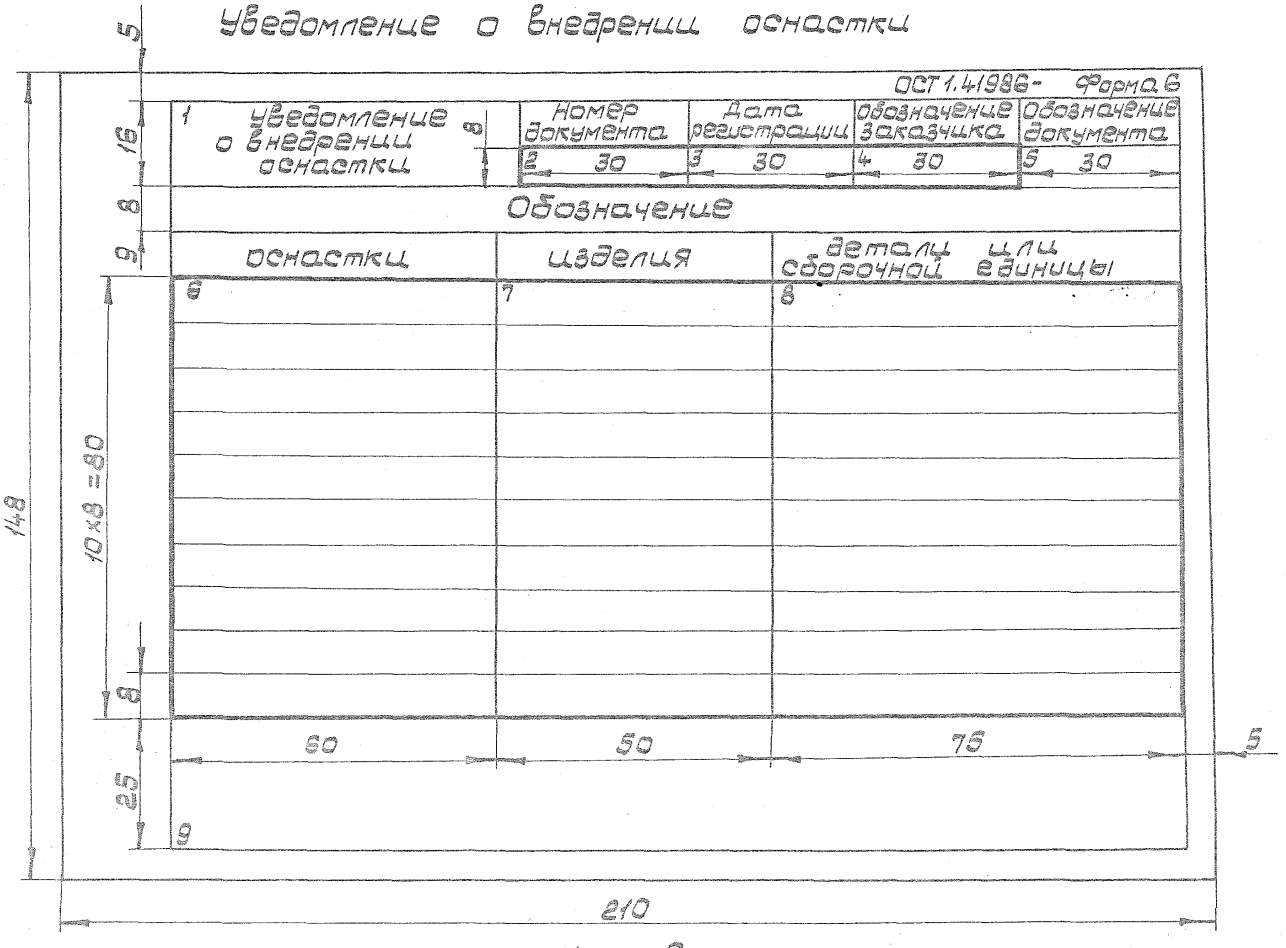
4.II. УВО следует составлять по форме 6 в соответствии с черт. 6.

4.I2. Графы формы 6 следует заполнять в соответствии с табл.7.

Таблица 7

Номер графы	Содержание графы
I	Наименование документа ("Уведомление о внедрении оснастки")
2	Номер документа по книге регистрации

Уведомление о внедрении оснастки



Черт. 6

Продолжение табл.7

Номер графы	Содержание графы
3	Дата регистрации документа Указывать число, месяц, год в цифровом выражении
4	Обозначение заказчика оснастки (цех-потребитель) согласно принятой на предприятии системе обозначений
5	Обозначение документа согласно принятой на предприятии системе классификации документации
6	Обозначение оснастки по конструкторскому документу
7	Обозначение изделия по конструкторскому документу которому принадлежит оснащаемая деталь или сборочная единица
8	Обозначение детали или сборочной единицы по конструкторскому документу,для изготовления которой внедрена оснастка
9	Поле документа, предназначенное для внесения граф основных надписей согласно стандарта предприятия, внедряющего АСУТПП

И Н Ф О Р М А Ц И О Н Н Ы Е Д А Н Н Ы Е

I. У Т В Е Р Ж Д Ё Н

ИСПОЛНИТЕЛИ

М.И.Харин, Н.В.Ермолова, И.И.Ершова

2. З А Р Е Г И С Т Р И Р О В А Н

за №842025 от 14.07 1988 г.

3. Взамен ОСТ I.4I986 -79

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления приложения
ГОСТ 6.I0.I - 80	2.I

gost.e-ecolog.ru