



Книжка внесена в реестр
Ф.л. ВУС № 6 91

Госстандарт
Контрольный экземпляр

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

**ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ
ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ**

ГОСТ 3.1109-82
(СТ СЭВ 2064-79, СТ СЭВ 2522-80,
СТ СЭВ 2523-80)

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Т. ОБЩЕТЕХНИЧЕСКИЕ И ОРГАНИЗАЦИОННО-МЕТОДИЧЕСКИЕ
СТАНДАРТЫ

Группа Т53

к ГОСТ 3.1109—82 Единая система технологической документации. Термины и определения основных понятий

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Обложка, первая страница стандарта (под обозначением стандарта)	(СТ СЭВ 2064—79, СТ СЭВ 2522—80, СТ СЭВ 2523—80)	—
Вводная часть стандарта. Третий абзац	Настоящий стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2064—79, СТ СЭВ 2522—80, СТ СЭВ 2523—80. Пункты 64, 65, 97, 100, 101, 103—105, 107 настоящего стандарта соответствуют СТ СЭВ 2521—80	—
Таблица. Графа «Термин». Термин 103	Штампованная заготовка	Листоштампованное изделие
графа «Определение». Для термина 103	Изделие или заготовка, полученные технологическим методом штамповки	Деталь или заготовка, изготовленная методом листовой штамповки
для термина 105	Изделие или заготовка, полученные технологическим методомковки	Изделие или заготовка, полученные технологическими методамиковки, объемной штамповки или вальцовки. Примечания: 1. Кованая поковка — поковка, полученная технологическим методомковки. 2. Штампованная поковка — поковка, полученная технологическим методом объемной штамповки. 3. Вальцованная поковка — поковка, полученная технологическим методом вальцовки из сортового проката.

ГОСТ

3.1109—82*

Единая система технологической документации
ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ

Unified system for technological documentation.
Terms and definitions of main concepts

(СТ СЭВ 2064—79,
СТ СЭВ 2522—80,
СТ СЭВ 2523—80)

Взамен
ГОСТ 3.1109—73

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июля 1982 г. № 2988 срок введения установлен

с 01.01.83

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области технологических процессов изготовления и ремонта изделий машиностроения и приборостроения.

Термины, установленные стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Настоящий стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2064—79, СТ СЭВ 2522—80, СТ СЭВ 2523—80. Пункты 64, 65, 97, 100, 101, 103—105, 107 настоящего стандарта соответствуют СТ СЭВ 2521—80.

Термины и определения технологических процессов и операций, применяемые в отдельных отраслях, устанавливаются в отраслевых стандартах в соответствии с настоящим стандартом.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (декабрь 1984 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1984 г. (ИУС 8—84)

© Издательство стандартов, 1985

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты для ряда стандартизованных терминов на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском языке и их иностранных эквивалентов. В стандарте имеется рекомендуемое приложение, содержащее термины, характеризующие производственный процесс.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

Термин	Определение
ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ	
<p>1. Технологический процесс Процесс D. Technologischer Prozeß Fertigungsablauf E. Manufacturing process F. Procédé de fabrication</p>	<p>Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и (или) определению состояния предмета труда.</p> <p>Примечания: 1. Технологический процесс может быть отнесен к изделию, его составной части или к методам обработки, формообразования и сборки. 2. К предметам труда относятся заготовки и изделия.</p>
<p>2. Технологическая операция Операция D. Operation; Arbeitsgang E. Operation F. Operation</p>	<p>Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте</p>
<p>3. Технологический метод Метод</p>	<p>Совокупность правил, определяющих последовательность и содержание действий при выполнении формообразования, обработки или сборки, перемещения, включая технический контроль, испытания в технологическом процессе изготовления или ремонта, установленных безотносительно к наименованию, типоразмеру или исполнению изделия</p>
<p>4. Технологическая база D. Technologische Basis</p>	<p>Поверхность, сочетание поверхностей, ось или точка, используемые для определения положения предмета труда в процессе изготовления.</p> <p>Примечание. Поверхность, сочетание поверхностей, ось или точка принадлежат предмету труда.</p>
<p>5. Обрабатываемая поверхность D. Zu bearbeitende Fläche</p>	<p>Поверхность, подлежащая воздействию в процессе обработки.</p>