

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т****Единая система технологической документации****ПРАВИЛА ЗАПИСИ ОПЕРАЦИЙ И ПЕРЕХОДОВ****Литье****ГОСТ  
3.1707—84**

Unified system for technological documentation. Rules for writing down operations and manufacturing steps. Casting

МКС 01.110  
25.120.30  
ОКСТУ 0003Дата введения **01.01.86**

1. Настоящий стандарт устанавливает правила записи технологических операций и переходов литья.

Стандарт распространяется на технологические документы на все способы литья.

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

2.1. При краткой форме записи наименование операции должно состоять из имени существительного в именительном падеже (см. приложение 1).

2.2. При полной форме записи наименование операции должно состоять из:

- краткой формы наименования операции в соответствии с приложением 1;
- наименования предмета труда, выраженного именем существительным в родительном падеже.

При полной записи наименования операции в ее состав допускается включать дополнительную информацию в соответствии с «Классификатором технологических операций в машиностроении и приборостроении».

**П р и м е ч а н и е.** Допускается взамен наименования операции указывать код по «Классификатору технологических операций в машиностроении и приборостроении».

3. Запись содержания операций следует выполнять в виде маршрутного или операционного описания.

4. При разработке технологических процессов, включающих кроме операций и переходов литья наименования операций и переходов других методов обработки, например термообработки, обработки резанием, следует применять отраслевые нормативно-технические документы, устанавливающие правила записи операций и переходов других методов обработки.

5. При разработке документов следует отражать все необходимые требования и средства, обеспечивающие безопасность труда в соответствии с правилами, установленными ГОСТ 3.1120.

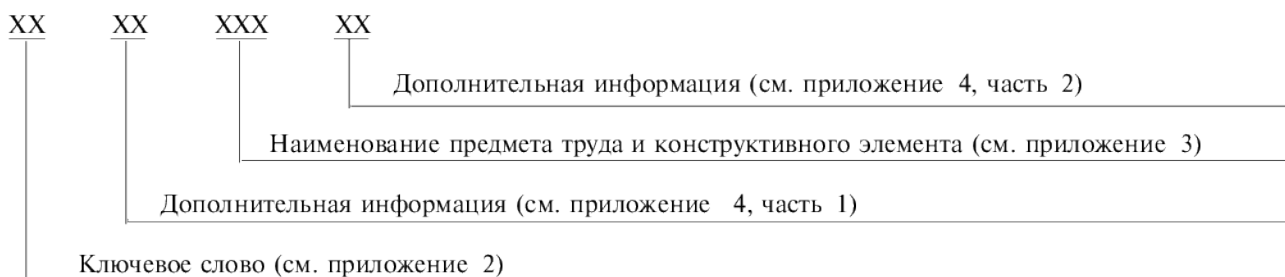
6. В содержание операций и переходов литья должны быть включены:

- ключевые слова, характеризующие метод обработки, выраженные глаголом в неопределенной форме, например «залить», «выбить»;
- дополнительная информация, характеризующая количество изготавливаемых предметов труда и конструктивных элементов, а также средства технологического оснащения, например «плавильный», «формовочная», и количество средств технологического оснащения;
- наименование предметов труда и конструктивных элементов, например «стержень», «металл», «отливка»;
- дополнительная информация о режимах, ссылки на чертежи, технологические инструкции (ТИ) и т.д.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**© Издательство стандартов, 1984  
© ИПК Издательство стандартов, 2003

## С. 2 ГОСТ 3.1707—84

7. Порядок составления записи содержания операции можно условно выразить в следующем виде:



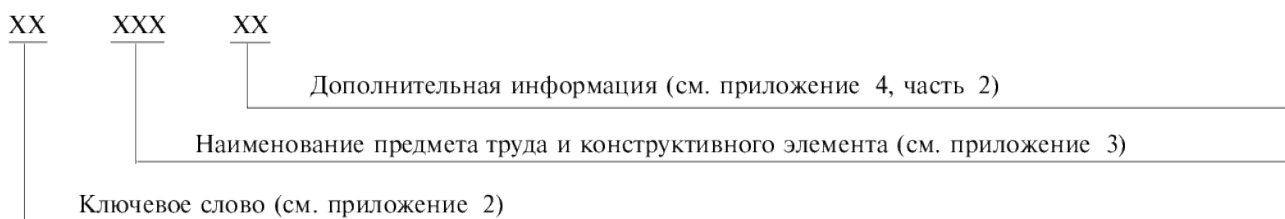
Примечание. При операционном описании дополнительная информация (см. приложение 4, часть 2) в части режимов может быть записана в соответствующих графах.

8. При разработке технологических процессов применяют полную или сокращенную запись содержания операций и переходов литья.

9. Полную запись содержания операций и переходов литья следует применять при отсутствии графического изображения. В этом случае следует указывать дополнительную информацию в соответствии с приложением 4 (части 1 и 2).

10. Сокращенную запись содержания операций и переходов литья следует применять при наличии соответствующего графического изображения и технологических инструкций, поясняющих выполнение операций. В этом случае в записи содержания операций дополнительную информацию допускается не указывать.

Порядок составления сокращенной записи содержания операций и переходов литья допускается условно представить в следующем виде:



11. При текстовой записи информации в технологических документах допускается применять сокращения слов и словосочетаний, приведенные в приложениях 3, 4 и установленные другими нормативно-техническими документами.

12. Выбор полной или сокращенной записи содержания операций и переходов определяется разработчиком документов.

13. Примеры записи полной и сокращенной формы содержания операций и переходов приведены в приложении 5.

14. Условные коды, приведенные в приложениях, служат только для составления записи содержания операций и переходов. Запись условных кодов в технологические документы вносить не требуется.

15. Информацию, не вошедшую в приложения, допускается устанавливать в отраслевых стандартах.

## ПЕРЕЧЕНЬ НАИМЕНОВАНИЙ ОПЕРАЦИЙ

Выбивка, выдержка, выплавление, вытапливание, грунтование, загрузка, заливка, извлечение, изготовление, исправление, крепление (закрепление), маркирование (литьем), модифицирование, нагрев, нанесение,	обдувка, обмазка, обрубка, окрашивание, отделка, отрезка, очистка, охлаждение, плавка, подсушка, продувка, прокалка, подготовка, приготовление, прошпильвание,	разборка, размол, распределение, рафинирование, регенерация, сборка, склеивание, смазка, спекание, сушка, удаление, уплотнение, установка, формовка, футеровка
--	--	--

## КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА И ИХ УСЛОВНЫЕ КОДЫ

Ключевое слово	Условный код	Условный код предметов труда и конструктивных элементов
Выбить	01	021; 025; 037; 038
Выдержать	02	021
Выплавить	03	031
Вытопить	04	031
Грунтовать	05	021
Загрузить	06	016
Залить	07	013; 026; 038
Извлечь	08	021
Изготовить	09	018; 019; 025; 033; 038
Исправить	10	003
Крепить (закрепить)	11	038
Маркировать (литьем)	12	021
Модифицировать	13	017
Нагреть	14	013; 014; 038
Нанести	15	024; 034
Обдуть	16	018; 025; 026
Обмазать	17	018; 026
Обрубить	18	021; 027; 029
Окрасить	19	018; 023; 025; 033; 038
Отделать	20	018
Отрезать	21	027; 029
Очистить	22	021
Охладить	23	021; 038
Плавить	24	017; 032
Подсушить	25	033
Продуть	26	021; 023