

Кирг. ЦОМ СЧТИ
Контрбюро УМБМБ



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ
ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ
ДОКУМЕНТОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
ПРОЦЕССЫ ЛИТЬЯ**

ГОСТ 3.1401-85

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

Цена 36 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН

Государственным комитетом СССР по стандартам
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Ф. Курочкин, канд. техн. наук; Ю. Я. Венгерский, канд. техн. наук; Б. С. Мендриков (руководитель темы);
Е. А. Лобода; Л. П. Елисева; А. А. Панов; В. В. Андреев; Н. В. Куликов; Б. М. Воловик; Н. В. Рязанов; Г. Г. Цай-
зер; А. Н. Бобров; М. М. Лившиц

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стан-
дартам от 29 мая 1985 г. № 1514

Единая система технологической документации
**ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
 НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ ЛИТЬЯ**

**ГОСТ
 3.1401—85**

Unified system of technological documentation. Forms and rules of making documents on technological processes of casting

Взамен
 ГОСТ 3.1401—74,
 ГОСТ 3.1425—76

ОКСТУ 0003

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 мая 1985 г. № 1514 срок введения установлен с 01.07.86

Настоящий стандарт устанавливает виды, комплектность, формы и правила оформления следующих технологических документов, разрабатываемых различными методами на технологические процессы, специализированные по основным способам литья, включая процессы изготовления стержней и обработки отливок:

- карты технологической информации (КТИ) к процессу литья в песчаные формы;
- ведомости стержней (ВСТ);
- КТИ к процессу изготовления стержней;
- КТИ к процессу литья в оболочковые формы;
- КТИ к процессу литья в кокиль;
- КТИ к процессу литья по выплавляемым моделям;
- КТИ к процессу литья под давлением;
- КТИ к процессу электрошлакового литья;
- КТИ к процессу (операции) обработки отливок;
- операционная карта (универсальная) — ОК.

1. ВИДЫ И КОМПЛЕКТНОСТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

1.1. Виды и назначение технологических документов (далее — документов), разрабатываемых различными методами на технологические процессы (далее — ТП), специализированные по основным способам литья, включая процессы изготовления стержней, обработки отливок приведены в табл. 1.

Таблица 1

Вид и наименование формы документа	Обозначение формы	Применение документа на стадии разработки технологических процессов			Назначение документа	
		предварительного проекта	опытного образца (опытной партии)	серийного пр-ва		
КТИ к процессу литья в песчаные формы	Форма 1	○	●	○	Применяется для литья отливок из чугуна	
	Форма 1а	○	○	○		Применяется для указания перечня жеребеек и холодильников совместно с основными формами КТИ
Ведомость стержней	Форма 1б	○	●	○	Применяется для указания информации, необходимой при изготовлении стержней	
КТИ к процессу литья в песчаные формы	Форма 2	○	○	●	Применяется для литья отливок из чугуна	
	Форма 3	○	●	●		Применяется для литья стальных отливок и отливок из специальных и цветных сплавов. Допускается применение КТИ формы 1 и 2
	Форма 3а	○	○	●		Применяется для указания дополнительной информации по элементам изготовления литейной формы или стержней совместно с КТИ формой 3 (формой 4)

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Вид и наименование формы документа	Обозначение формы	Применение документа на стадии разработки технологических процессов			Назначение документа
		предварительного проекта	опытного образца (опытной партии)	серийного пр-ва	
КТИ к процессу изготовления стержней	Форма 4	○	○	●	Применяется для указания информации, необходимой для выполнения технологического процесса изготовления стержней, имеющих одно обозначение. При необходимости указания дополнительной информации следует применять совместно с КТИ формой 3а
КТИ к процессу литья в оболочковые формы	Форма 5	○	●	●	Применяется для указания информации, необходимой для выполнения технологического процесса литья в оболочковые формы, для отливок, имеющих одно обозначение
КТИ к процессу литья в кокиль	Форма 6	○	○	●	Применяется для указания информации, необходимой для выполнения технологического процесса литья в кокиль, для отливок, имеющих одно обозначение
КТИ к процессу литья по выплавляемым моделям	Форма 7	○	●	●	Применяется для указания информации, необходимой для выполнения технологического процесса литья по выплавляемым моделям, для отливок, имеющих одно обозначение
КТИ к процессу литья под давлением	Форма 8	○	○	●	Применяется для указания информации, необходимой для выполнения технологического процесса литья под давлением, для отливок, имеющих одно обозначение
КТИ к процессу электрошлакового литья	Форма 9	○	○	●	Применяется для указания информации, необходимой для выполнения ТП электрошлакового литья, для отливок, имеющих одно обозначение
КТИ к процессу (операции) обработки отливок	Форма 10	○	○	○	Рекомендуется для указания информации, необходимой для выполнения ТП и операции обработки отливок, имеющих одно обозначение, например удаления элементов литниковой системы, зачистки отливок и т. п.
Операционная карта (универсальная)	Форма 11	○	○	○	Рекомендуется для описания отдельных операций литья или сопутствующих им работ с описанием действий по переходам, указанием необходимых данных по режимам, технологической оснастке и материалам
Маршрутная карта (МК) по ГОСТ 3.1118—82 (формы 16 или 3б)	Форма 11а	○	○	○	Применяется взамен МК формы 16 по ГОСТ 3.1118—82
		○	○	○	Применяется совместно с формами КТИ настоящего стандарта в качестве последующих листов для разработки операций литья и сопутствующих им работ с описанием действий в технологической последовательности и указания данных по средствам технологического оснащения (СТО), материальным и трудовым затратам. Допускается применять для указания только трудовых и (или) материальных затрат на группу отливок, имеющих одно обозначение, при условии описания содержания операций на формах ТИ
Технологическая инструкция (ТИ) по ГОСТ 3.1105—84 (формы 5 и 5а)		○	○	○	Применяется совместно с формами КТИ настоящего стандарта для описания операций литья и сопутствующих им работ с указанием необходимой информации по (СТО) и другим данным
Карта эскизов (КЭ) по ГОСТ 3.1105—84 (форма 6 и 6а; 7 и 7а; 8 и 8а)		○	○	○	Применяется для указания графических иллюстраций к документам, раскрывающим содержание операций
Титульный лист (ТЛ) по ГОСТ 3.1105—84 (формы 1, 2 или 4)		○	○	○	
Ведомость технологических документов (ВТД) по ГОСТ 3.1122—84 (формы 4 и 4а, 5 и 5а)		○	○	○	Документ предназначен для указания полного состава документов, необходимых для изготовления отливок, имеющих одно обозначение

Примечания:

- — документ обязательный.
- — документ, применяемый по усмотрению разработчика.