

~~КОНТРОЛЬНЫЙ~~

ИЭС, 1984, 12

НИИРСМ
Институт стандартов

С. С. С. С.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ
ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ,
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ НОРМИРОВАНИИ
РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ

ГОСТ 3.1123-84

НИИТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

Республиканская научно-техническая библиотека
при Госплане Кыргызск. ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Цена 15 коп.

Единая система технологической документации

ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
ДОКУМЕНТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ НОРМИРОВАНИИ
РАСХОДА МАТЕРИАЛОВГОСТ
3.1123—84Unified system for technological documentation. Forms and rules for drawing
up documents used in setting of proper rates of material consumption

ОКСТУ 0003

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 декабря 1984 г. № 4728 срок введения установлен
с 01.01.86

Настоящий стандарт устанавливает формы и правила оформления технологических документов для указания норм расхода материалов (за исключением драгоценных металлов) при изготовлении или ремонте изделий в условиях технологической подготовки основного и вспомогательного производств и разрабатываемых с применением различных методов проектирования:

- ведомости материалов (ВМ);
- ведомости специфицированных норм расхода материалов (ВСН);
- ведомости удельных норм расхода материалов (ВУН);
- комплектовочной карты (КК).

1. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ

1.1. Оформление форм, бланков и документов — по ГОСТ 3.1104—81.

1.2. При заполнении форм документов используют способ, при котором информацию вносят построчно несколькими типами строк. Каждому типу строки соответствует свой служебный символ.

1.3. Указание соответствующих служебных символов для типов строк, в зависимости от размещаемого состава информации, в графах форм документов следует выполнять в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные на строках
В	Номер цеха, участка, рабочего места, где выполняется операция, номер операции, код и наименование операции
К	Информация по комплектации изделия (сборочной единицы) составными частями с указанием номера цеха, участка, рабочего места, операции, позиции, наименования деталей, сборочных единиц, их обозначений, обозначения подразделений, откуда поступают комплектующие составные части, когда единицы величины, единицы нормирования, количества на изделие и нормы расхода (применяется только для форм КК с горизонтальным расположением поля подшивки)
Л	Информация по комплектации изделия (сборочной единицы) составными частями с указанием позиции, наименования деталей, сборочных единиц или материала (применяется только для форм КК с вертикальным расположением поля подшивки)
М	Информация о применяемом основном материале и исходной заготовке, информация о применяемых вспомогательных и комплектующих материалах с указанием наименования и кода материала, обозначения подразделений, откуда поступают материалы, код единицы величины, единицы нормирования, количества на изделие, норма расхода и коэффициент использования материала
Н	Информация по комплектации изделия (сборочной единицы) составными частями с указанием обозначения деталей, сборочных единиц, обозначения подразделений, откуда поступают комплектующие составные части, кода единицы величины, единицы нормирования, количества на изделие и нормы расхода (применяется только для форм КК с вертикальным расположением поля подшивки)
П	Информация о входимости данной детали (сборочной единицы) в изделие, о количестве деталей в сборочной единице, в изделии, норма расхода

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Республиканская научно-техническая библиотека
при Госплане Киргизской ССР

© Издательство стандартов, 1985

Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные на строках
С	Номер по порядку, наименование и обозначение детали, сборочной единицы по конструкторскому документу
Ш	Информация о технологическом маршруте изготовления (ремонта) изделия (составной части изделия), дополнительные данные, относящиеся к маршруту прохождения (применяется только при разработке ВМ)
Я	Информация о количестве деталей, подаваемых при разовой подаче, общей подаче и подаче за такт

1.4. Для разработки ВСН, ВУН и КК допускается применять формы 2, 1б, 4 и 3б МК по ГОСТ 3.1118—82, в этом случае графу 33 МК не заполняют.

2. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ МАТЕРИАЛОВ

2.1. ВМ разрабатывают на одном из первых этапов технологической подготовки производства при постановке изделия на производство.

2.2. ВМ следует разрабатывать на изделие в целом или на его составные части на основе данных, содержащихся в конструкторской и (или) технологической документации.

2.3. Для разработки ВМ следует применять формы 1 и 1а, 2 и 2а, а при распечатке на АЦПУ ЭВМ формы 3 и 3а, рассчитанные на 128 символов.

В целях рационального размещения информации на формах 3 и 3а допускается: переносить информацию о количестве деталей на изделие и норме расхода на изделие (графы 18 и 19) со строки с символом П на строку с символом М; использовать графу 22 для указания информации по технологическому маршруту, а строку, имеющую служебный символ Ш не применять.

2.4. Исходя из состава решаемых задач на этапе подготовки бланков ВМ к размножению или при их распечатке допускается:

исключать строку, имеющую служебный символ Ш;

для форм 1 и 1а не заполнять графы 16 и 17;

для форм 2 и 2а исключать строку, имеющую служебный символ П с переносом граф 18 и 19 на строку с символом С.

2.5. Запись информации в ВМ следует производить по разделам в следующем порядке:

сборочные единицы;

детали;

материалы;

комплекты.

Наличие разделов определяется составом изделия.

2.6. В разделы «Сборочные единицы», «Детали» и «Комплекты» вносят данные по сборочным единицам (в том числе и по покупным), деталям и комплектам, непосредственно входящих в изделие, а также по комплектам к изделию.

2.7. В раздел «Материалы» вносят данные о материалах, указанных в спецификациях сборочных единиц, комплектов, в технических требованиях на чертежах и в технологической документации.

Допускается нормирование вспомогательных материалов производить как на отдельные детали, сборочные единицы, так и на изделие.

2.8. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
1	—	Обозначение служебного символа и порядковый номер строки. Запись выполняют на уровне одной строки, например М02, П05. Допускается при указании номера строки в пределах от 01 до 09 применять вместо 0 знак Ø, например, МØ2, ПØ5
2	НПП Обозначение ДСЕ	Номер по порядку
3		Обозначение детали или сборочной единицы по конструкторскому документу

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
4	Наименование ДСЕ	Наименование детали или сборочной единицы по конструкторскому документу
5	Наименование, марка	Наименование, сортament, размер и марка материала, обозначение стандарта, технических условий. Запись выполняют в одну строку с применением разделительного знака «/», например Лист Б—ПН—0—4,0×1000×2000 ГОСТ 19903—74/ВСт2кп 2 ГОСТ 14637—79
6	Код	Код материала по классификатору
7	ЕВ	Код единицы величины (массы, длины, площади и т. п.) детали, заготовки, материала по Классификатору СОЕИ.
8	МД	Допускается указывать единицу измерения величины
9	ЕН	Масса детали по конструкторскому документу
10	Н. расх.	Единица нормирования, на которую установлена норма расхода материала, например 1, 10, 100
11	КИМ	Норма расхода материала на деталь
12	Код загот.	Коэффициент использования материала
13	Профиль и размеры	Код заготовки по классификатору. Допускается указывать вид заготовки (отливки, прокат, поковки и т. п.)
14	КДЗ	Профиль и размеры исходной заготовки
15	МЗ	Допускается профиль не указывать
16	Куда входит	Количество деталей, изготавливаемых из одной заготовки
17	КСЕ	Масса заготовки
18	КИ	Обозначение сборочной единицы или изделия, куда входит деталь, сборочная единица
19	Н. расх.	Количество деталей одного обозначения, входящих в сборочную единицу.
20	Маршрут	Примечание. Допускается не заполнять в случае отсутствия информации о входимости деталей в сборочные единицы
21, 22		Количество деталей или сборочных единиц одного обозначения, входящих в изделие Норма расхода материала на изделие Перечень условных обозначений структурных подразделений конкретной организации (предприятия), специализированных по технологическим методам изготовления (ремонта) изделия (составной части изделия), материалов, комплектов в технологической последовательности их участия и в соответствии с выбранным маршрутом. Примечания: 1. Условное обозначение структурных подразделений следует применять в соответствии с порядком, установленным в отрасли (организации, предприятии). 2. В состав структурного обозначения допускается вводить: номер цеха, номер участка, номер рабочего места. Например, <div style="text-align: center;"> </div>
		3. Данные в графе следует указывать через разделительный знак «;» Графы для особых указаний, порядок заполнения которых устанавливается отраслевыми ИТД

2.9. Размеры граф форм следует выбирать в соответствии с табл. 5, исходя из шага печатающих устройств 2,6 мм.

2.10. Пример оформления ВМ приведен в рекомендуемом приложении.

3. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ СПЕЦИФИЦИРОВАННЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ И ВЕДОМОСТИ УДЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛА

3.1. Для разработки ВСН и ВУН следует применять унифицированные формы 4 и 4а или 5 и 5а, при этом в графе 28 блока 6 основной надписи следует проставлять условное обозначение и ВСН и ВУН, заключив ВУН в скобки. Условное обозначение разрабатываемого документа необходимо подчеркнуть.

3.2. ВСН следует разрабатывать на изделие в целом.