

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

**ФОРМЫ И ПРАВИЛА  
ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ  
НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ  
И ОПЕРАЦИИ КОВКИ И ШТАМПОВКИ**

Издание официальное

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## Единая система технологической документации

ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ  
НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОПЕРАЦИИ КОВКИ  
И ШТАМПОВКИГОСТ  
3.1403—85Unified system for technological documentation. Forms and rules of making  
documents on technological processes and operations of forging and stampingМКС 01.110  
25.020  
ОКСТУ 0003

Дата введения 01.01.87

Настоящий стандарт устанавливает виды и комплектность документов, применяемых при разработке и оформлении комплектов документов на технологические процессыковки и штамповки, а также формы и правила оформления технологических документов.

## 1. ВИДЫ И КОМПЛЕКТНОСТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

1.1. Виды и назначение технологических документов (далее — документов), разрабатываемых с применением различных методов проектирования на технологические процессы (далее — процессы)ковки и штамповки, приведены в табл. 1.

Таблица 1












Условное обозначение документа	Обозначение формы	Применение документа на стадии			Указание по применению
		предварительного проекта	опытного образца (опытной партии)	серийного (массового) производства	
КТП по ГОСТ 3.1102	1, 1а, 2, 2а				Выполняет функции двух документов. В качестве карты технологического процесса (КТП) следует применять при разработке ЕТПковки и горячей штамповки. В качестве карты технологической информации (КТП/КТИ) следует применять при разработке ТТП(ГТП)ковки и горячей штамповки дополнительно к карте типового (группового) технологического процесса (КТП) взамен ведомости деталей к типовому (групповому) технологическому процессу (операции) (ВТП) для указания переменных данных по детали одного обозначения с привязкой к выполняемым операциям
МК по ГОСТ 3.1118	1, 1а, 1б, 3, 3б, 5, 5а				Допускается применять взамен отдельных видов документов. Выполняет функцию КТП (МК/КТП). Применяется при разработке ЕТПхолодной штамповки
	2, 1б, 4, 3б, 6, 5а				Выполняет функцию КТП (МК/КТП). Применяется при разработке ТТП(ГТП)ковки и штамповки. В этом случае графы по трудовому нормированию не заполняют



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985  
© ИПК Издательство стандартов, 2003

Условное обозначение документа	Обозначение формы	Применение документа на стадии			Указание по применению
		предварительного проекта	опытного образца (опытной партии)	серийного (массового) производства	
	1, 1а, 1б, 3, 3б, 5, 5а				Выполняет функцию КТИ (МК/КТИ). Применяется при разработке ТТП(ГТП) холодной штамповки
	2, 1б, 4, 3б, 6, 5а				Выполняет функцию карты типовой (групповой) операции (МК/КТО). Применяется при разработке типовой операции холодной штамповки для указания последовательности выполнения переходов и общих данных о средствах технологического оснащения. В этом случае в документе не указывают информацию по трудовому нормированию
МК по ГОСТ 3.1102	2, 1б, 4, 3б, 6, 5а				Выполняет функцию операционной карты (МК/ОК). Применяется при описании технологической операции холодной штамповки с указанием последовательного выполнения переходов, данных о средствах технологического оснащения и трудовых затратах. В этом случае в графы Тп.з., Тштг. следует вносить информацию То, Тв
КТТП по ГОСТ 3.1121	1 и 1а				Применяется при разработке ТТП(ГТП)ковки и штамповки для описания операций в технологической последовательности с указанием общих данных для всей группы деталей. При разработке ТТП(ГТП)холодной штамповки информацию графы под служебным символом «Р» допускается не заполнять
ВТД по ГОСТ 3.1122	4, 4а, 5, 5а				Применяется для указания состава документов при разработке процессовковки и штамповки с указанием обозначений документов, в которых отражают переменные данные по каждой детали
ВТП по ГОСТ 3.1121	2, 2а, 3, 3а				Применяется при разработке ТТП(ГТП)и типовой операции холодной штамповки дополнительно к КТТП для указания переменных данных по каждой детали с привязкой к выполняемым операциям
КЭ по ГОСТ 3.1105	Все формы КЭ				Применяется в различных комплектах документов на технологические процессыковки и штамповки для разработки графического изображения

Примечание.  — документ обязательный;  — документ, применяемый по усмотрению разработчика.

1.2. Комплектность документов на единичные, типовые и групповые технологические процессы (ЕТП, ТТП и ГТП) устанавливает разработчик документов в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Технологи- ческий метод обра- ботки	Вид про- цесса по его орга- низации	Номер вариан- та ком- плекта	Условное обозначение документа											
			ТЛ по ГОСТ 3 1105	КТП по ГОСТ 3 1102	МК/КТП по ГОСТ 3 1102	КТП по ГОСТ 3 1121	МК/КТП по ГОСТ 3 1102	ВГД по ГОСТ 3 1122	ВТП по ГОСТ 3 1121	КТП/КТИ по ГОСТ 3 1102	МК/КТИ по ГОСТ 3 1102	МК/КТО по ГОСТ 3 1102	МК/ОК по ГОСТ 3 1102	КЭ по ГОСТ 3 1105
Ковка и горячая штампов- ка	ЕТП	1	○	●									○	
	ТПП (ГТП)	2	○		●			●		●			○	
		3	○			●				●			○	
Холодная штампов- ка	ЕТП	4	○		●				○		○		○	
		5	○		●				○		○	●	○	
	ТПП (ГТП)	6	○			●		●			●		○	
		7	○			●		○	●		○		○	
Холодная штампов- ка	ТПП (ГТП)	8	○					●			●		○	
		9	○					○	●		○		○	

Примечания:

1. ● — обязательный документ.

2. ○ — документ, применяемый по усмотрению разработчика.

3. Применение дополнительных видов документов, не указанных в табл. 2, устанавливается в отраслевых нормативно-технических документах (НТД) или в стандартах предприятий (организаций).

4. В пятом варианте документ МК/ОК следует применять обязательно при операционном описании процесса.

1.3. Комплектность документов на процессыковки и штамповки следует устанавливать применительно к условиям предприятия (организации).

При выборе вариантов ограничительного комплекта документов следует исходить из условий оптимизации документооборота предприятия (организации) в целом, решения необходимого комплекса соответствующих инженерно-технических задач и удобства применения документов на рабочих местах.

## 2. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ

2.1. КТП следует составлять по формам 1, 1а или 2, 2а.

2.2. Графы форм КТП следует заполнять в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание информации
1—12	—	По ГОСТ 3.1118
13	Уковка	Значение уковки
14—23	—	По ГОСТ 3.1118
24	УТ	Коды формы и системы оплаты труда и условий труда по Классификатору ОКПДТР и код вида нормы
25	КР	Количество исполнителей, занятых при выполнении операции
26	КОИД	Количество одновременно изготавливаемых деталей при выполнении одной операции или величина садки
27—30	—	По ГОСТ 3.1118
31	КП	Количество поковок из одной исходной заготовки
32	КИП	Коэффициент использования поковки — отношение массы готовой детали к массе поковки
33	—	Элемент расхода материала (поковка, угар, некротность, заусенцы и т. п.)
34	—	Масса элемента расхода материала
35	—	Отношение массы поковки или элемента расхода к норме расхода материала в процентах
36	—	Допускается указывать дополнительную информацию о статьях расхода материала
37	—	Графа для особых указаний

2.3. Размеры граф формы КТП следует выбирать в соответствии с табл. 4, исходя из шага печатающих устройств 2,6 мм.

Таблица 4

Номер графы	Размеры граф в формах документов					
	Формы 1 и 1а		Формы 1 и 1а для САПР		Формы 2 и 2а	
	мм	Кол. знаков	мм	Кол. знаков	мм	Кол. знаков
1	13,0	5	13,0	5	13,0	5
2	231,4	89	231,4	89	169,0	65
3	33,8	13	33,8	13	33,8	13
4	10,4	4	10,4	4	10,4	4

Номер графы	Размеры граф в формах документов					
	Формы 1 и 1а		Формы 1 и 1а для САПР		Формы 2 и 2а	
	мм	Кол. знаков	мм	Кол. знаков	мм	Кол. знаков
5	18,2	7	18,2	7	18,2	7
6	15,6	6	15,6	6	13,0	5
7	18,2	7	18,2	7	26,0	10
8	13,0	5	13,0	5	18,2	7
9	33,8	13	33,8	13	33,8	13
10	54,6	21	54,6	21	52,0	20
11	15,6	6	15,6	6	15,6	6
12	18,2	7	18,2	7	18,2	7
13	20,8	8	49,4	19	26,0	10
14	10,4	4	10,4	4	10,4	4
15	10,4	4	10,4	4	18,2	7
16	10,4	4	10,4	4	10,4	4
17	13,0	5	13,0	5	13,0	5
18	75,4	29	122,2	47	101,4	39
19	153,4	59	153,4	59	153,4	59
20	119,6	46	166,4	64	153,4	59
21	10,4	4	10,4	4	10,4	4
22	18,2	7	18,2	7	18,2	7
23	10,4	4	10,4	4	10,4	4
24	13,0	5	13,0	5	13,0	5
25	10,4	4	10,4	4	10,4	4
26	13,0	5	13,0	5	13,0	5
27	13,0	5	13,0	5	13,0	5
28	13,0	5	13,0	5	13,0	5
29	18,2	7	18,2	7	18,2	7
30	20,8	8	20,8	8	20,8	8
31	20,8	8	39,0	15	23,4	9
32	20,8	8	49,4	19	26,0	10
33	20,8	8	23,4	9	20,8	8
34	26,0	10	31,2	12	26,0	10
35	20,8	8	23,4	9	20,8	8
36	—	—	—	—	33,8	13
37	—	—	—	—	15,6	6

## Примечания:

1. В графе «Кол. знаков» указано число знаков, соответствующее ширине данной графы.  
2. Максимальное количество знаков, вносимых в графы, на один знак меньше числа знаков, указанных в табл. 4.

3. Для документов, заполняемых рукописным способом, размеры граф допускается округлять до ближайшего целого числа.

4. Допускается графу 8 увеличивать на один знак за счет уменьшения количества знаков граф 32 и 13 в случае, когда КИМ указывают с точностью до третьего знака.

2.4. Разделение граф следует производить вертикальными отрезками прямой линии длиной 0,5—1,5 мм.

При автоматизированном проектировании разделение граф по вертикали и разделение строк по горизонтали следует выполнять наборами соответствующих символов по ГОСТ 27464. Количество строк для указанных форм документов следует выбирать исходя из высоты формата документа по ГОСТ 2.004.

## Примечания:

1. Допускается разделять графы сплошной вертикальной линией на всю высоту строки, при этом допускается разделять графы не на каждой строке, а выборочно.

2. При применении автоматизированных методов проектирования документов допускается выполнять формы с учетом максимальной возможности размещения печатаемых символов на одной строке для различных алфавитно-цифровых печатающих устройств (АЦПУ) ЭВМ без разделения строк. Увеличение ширины формата формы документов выполняют за счет изменения размеров граф: 13, 18, 20, 32, 34, 35.

3. В целях различия бланков для форм документов, применяемых в условиях САПР, следует добавлять дополнительно слово «САПР», например «Форма 1 САПР».

4. При автоматизированной разработке с применением максимальной значности печатающих устройств ЭВМ (128 знаков) допускается в документах не выполнять крайние вертикальные линии, ограничивающие ширину формата.

2.5. Пример построения формы КТП для автоматизированного проектирования документов на АЦПУ вывода ЭВМ с шагом печатающих устройств — 2,6 мм приведен в приложении 1.

2.6. Графы формы КТП следует заполнять построчно с привязкой к соответствующим служебным символам, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные на строке
А	Номер цеха, участка, рабочего места, где выполняется операция, номер операции, код и наименование операции, обозначения документов, применяемых при выполнении операций
Б	Код, наименование оборудования, усилие и частота ходов рабочих частей оборудования, информация по трудозатратам
В	Номер цеха, участка, рабочего места, где выполняется операция, номер операции, код и наименование операции (применяют только для форм с вертикальным расположением поля подшивки)
Г	Обозначения документов, применяемых при выполнении операций (применяют только для форм с вертикальным расположением поля подшивки)
Д	Код, наименование оборудования (применяют только для форм с вертикальным расположением поля подшивки)
Е	Информация по трудозатратам (применяют только для форм с вертикальным расположением поля подшивки)
М	Информация о применяемом основном материале и исходной заготовке; информация о применяемых вспомогательных материалах с указанием наименования и кода материала; обозначение подразделений, откуда поступают материалы; код единицы величины; информация по статьям расхода материала
О	Содержание операции (перехода)
Т	Информация о применяемой при выполнении операции технологической оснастке

**Примечания:**

1. Режимы обработки записывают на одной строке с описанием содержания операции (перехода).
2. Допускается записывать на одной строке информацию, относящуюся к служебному символу «А» с информацией под символом «Б». В этом случае строке присваивают служебный символ «А» (см. приложение 3 — пример оформления КТИ).

2.7. При применении форм МК для разработки процессовковки и штамповки их оформление выполняют в соответствии с требованиями ГОСТ 3.1118.

2.8. Изображение эскиза следует выполнять на карте эскизов или в нижней зоне формы технологического документа. В этом случае нижней зоне поля КТИ, занятой графическим изображением, должен быть присвоен служебный символ «0».

Допускается вносить дополнительную информацию, а также производить запись технических требований в свободной части зоны, отведенной для эскиза.

2.9. Правила оформления комплектов документов на ЕТП — по ГОСТ 3.1119.

Правила оформления ТТП(ГТП) — по ГОСТ 3.1121.

2.10. Примеры оформления КТП, МК/КТП, МК/КТИ и МК/ОК приведены в приложениях 2—4.









**Карта технологического процессаковки и горячей штамповки  
(последующие листы)**

ГОСТ 3.1403-85 Форма 2а														8			
По ГОСТ 3.1103-82	По ГОСТ 3.1103-82														4 × 4,25 = 17		
	По ГОСТ 3.1103-82																
	В	Цех	Уч	РМ	Опер	Код, наименование операции										37	
	Г	Обозначение документа															
	Д	Код, наименование оборудования															
По ГОСТ 3.1103-82	Е	СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Г.п.з	Т.шт					
	В 01	14	15	16	17	18											
	Г 02	19															
	Д 03	20															
	Е 04	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30						
	05																
	06																
	07																
	08																
	09																
	10																
	11																
	12																
	13																
	14																
	15																
	16																
	17																
	18																
	19																
По ГОСТ 3.1103-82	20																
	21																
	22																
	23																
	24																
	25																
	26																
	27																
		По ГОСТ 3.1103-82										По ГОСТ 3.1103-82		8,5			
210														5			
297														27 × 8,5 = 229,5			

Карта технологического процессаковки и горячей штамповки для САПР  
(первый или заглавный лист)

По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82	
М. 01.2	Код	ЕВ	М.Д.	ЕН	ЗНАС-КИМ: КОД ЗАГОТ.
М. 01.3	Код	4	5	6	7
М. 01.4	Код	8	9	10	11
М. 01.5	Код	12	13	14	15
М. 01.6	Код	16	17	18	19
М. 01.7	Код	20	21	22	23
М. 01.8	Код	24	25	26	27
М. 01.9	Код	28	29	30	31
М. 01.10	Код	32	33	34	35
М. 01.11	Код	36	37	38	39
М. 01.12	Код	40	41	42	43
М. 01.13	Код	44	45	46	47
М. 01.14	Код	48	49	50	51
М. 01.15	Код	52	53	54	55
М. 01.16	Код	56	57	58	59
М. 01.17	Код	60	61	62	63
М. 01.18	Код	64	65	66	67
М. 01.19	Код	68	69	70	71
М. 01.20	Код	72	73	74	75
М. 01.21	Код	76	77	78	79
М. 01.22	Код	80	81	82	83
М. 01.23	Код	84	85	86	87
М. 01.24	Код	88	89	90	91
М. 01.25	Код	92	93	94	95
М. 01.26	Код	96	97	98	99
М. 01.27	Код	100	101	102	103
М. 01.28	Код	104	105	106	107
М. 01.29	Код	108	109	110	111
М. 01.30	Код	112	113	114	115
М. 01.31	Код	116	117	118	119
М. 01.32	Код	120	121	122	123
М. 01.33	Код	124	125	126	127
М. 01.34	Код	128	129	130	131
М. 01.35	Код	132	133	134	135
М. 01.36	Код	136	137	138	139
М. 01.37	Код	140	141	142	143
М. 01.38	Код	144	145	146	147
М. 01.39	Код	148	149	150	151
М. 01.40	Код	152	153	154	155
М. 01.41	Код	156	157	158	159
М. 01.42	Код	160	161	162	163
М. 01.43	Код	164	165	166	167
М. 01.44	Код	168	169	170	171
М. 01.45	Код	172	173	174	175
М. 01.46	Код	176	177	178	179
М. 01.47	Код	180	181	182	183
М. 01.48	Код	184	185	186	187
М. 01.49	Код	188	189	190	191
М. 01.50	Код	192	193	194	195
М. 01.51	Код	196	197	198	199
М. 01.52	Код	200	201	202	203
М. 01.53	Код	204	205	206	207
М. 01.54	Код	208	209	210	211
М. 01.55	Код	212	213	214	215
М. 01.56	Код	216	217	218	219
М. 01.57	Код	220	221	222	223
М. 01.58	Код	224	225	226	227
М. 01.59	Код	228	229	230	231
М. 01.60	Код	232	233	234	235
М. 01.61	Код	236	237	238	239
М. 01.62	Код	240	241	242	243
М. 01.63	Код	244	245	246	247
М. 01.64	Код	248	249	250	251

Карта технологического процессаковки и горячей штамповки для САПР  
(последующие листы)

[illegible]

Пример оформления карты технологического процесса горячей штамповки

										ГОСТ 3.1403—85										Форма 1	
Разреш. <input type="checkbox"/> Изм. <input type="checkbox"/>										НПО										2 1	
Изм. <input type="checkbox"/> 05.05.84										"Эмитрон"										АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	
Н.контр. <input type="checkbox"/> 05.05.84										С.контр. <input type="checkbox"/> 05.05.84										—	
М 01										Сталь 45Х ГОСТ 4543—71										Стулица	
Код										ЕВ МД ЕН Н.расх. КИМ Код загот. Профиль и размеры										Укладка	
М 02										ХХХХХХ.ХХХ 166 2.2 1 4.23 0.67										КД МЗ	
М 03										ХХХХХХ.ХХХ 3.5% 83.6 0.46										КП	
А										Угар 0.0% 1.0 0.19										1 4.04	
Б										Цех. Уч. РМ опер. Код наименования операции										1 0.62	
А 04										01 14 — 005 Нагрев										Обозначение документа	
Б 05										Печь нагревательная ПЧ-8										СМ Пвощ. Р УТ КР КОИД. ЕН ОП	
06										АБВГ.25220.00001										К.шт. Т.шт.	
07										01 14 — 010 Штамповочная										2 ХХХХХ ХХХ ХХХХ 1 20 1 300 1 5.00 2.16	
08										АБВГ.25220.00023											
09										Ø10											
10																					
11																					
12																					
13																					
14																					
15																					
16																					
КТП										Ковки и горячей штамповки											

Пример оформления КТИ на форме МК К ТПН холодной штамповки

ГОСТ 3.1118-82										Форма 1	
Добл.	Взам.	Ловл.									
Разраб.	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов
Н.контр.	Сударова	Сударова	Сударова	Сударова	Сударова	Сударова	Сударова	Сударова	Сударова	Сударова	Сударова
Лист 4 × 1000 × 2000 ГОСТ 1903-74/10 ГОСТ 1050-88										А	
М 01 Лист 4 × 1000 × 2000 ГОСТ 1903-74/10 ГОСТ 1050-88										А	
М 02 XXXXX.XXX 165 0,07 1 0,15 0,67 — 4 × 1000 × 2000 405 62,8										А	
А Цех 1 Уч. 1 РМ 1000 Код, наименование операции										А	
Б Код, наименование оборудования										А	
А 03 02 20 — 005										А	
А 04 02 21 — 010										А	
Т 05 АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ. — штамп последовательного действия 1682-1002										А	
06										А	
А 07 02 21 — 015										А	
А 08 02 21 — 020										А	
0 09										А	
10										А	
11										А	
12										А	
13										А	
14										А	
15										А	
16										А	
МК/КТИ										А	

Неуказанные предельные отклонения  
размеров: Н14, н14, ± IT14/2

Пример оформления КТП холодной штамповки на форме МК

Диагн. взам. 100%		ГОСТ 3.1118-82										Форма 2	
		Идентиф.		МЗСМЗ		05 01-84		НПО "Ритм"		XXXXXX		XXXXXX	
												3 1	
												. 50230.00012	
Разработ		Идентиф.		МЗСМЗ		05 01-84		НПО "Ритм"		XXXXXX		XXXXXX	
Н. контро.		Сборка		СЗЗЗЗ		05 01-84		НПО "Ритм"		XXXXXX		XXXXXX	
А		Цех		Уч		СМ		СМ		СМ		СМ	
Б		Код. наименования операции		Код. наименования операции		Код. наименования операции		Код. наименования операции		Код. наименования операции		Код. наименования операции	
К/М		Наименование детали, год, единицы материала		Наименование детали, год, единицы материала		Наименование детали, год, единицы материала		Наименование детали, год, единицы материала		Наименование детали, год, единицы материала		Наименование детали, год, единицы материала	
А 01		02 20		005		Отрезка		А68Г. 20206.00004; ИОТ № 178-82		XXXXXX		XXXXXX	
Б 02		XXXXXX.XXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX	
О 03		Разрезать лист на полосы, выдерживая размер В × 1000		Разрезать лист на полосы, выдерживая размер В × 1000		Разрезать лист на полосы, выдерживая размер В × 1000		Разрезать лист на полосы, выдерживая размер В × 1000		Разрезать лист на полосы, выдерживая размер В × 1000		Разрезать лист на полосы, выдерживая размер В × 1000	
О 4													
А 05		02 21		010		Пробивка		ИОТ № 153-81		XXXXXX		XXXXXX	
Б 06		XXXXXX.XXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX	
О 07		Пробить последовательно в штампе 4 отв. Ø d и вырубать заготовку по		Пробить последовательно в штампе 4 отв. Ø d и вырубать заготовку по		Пробить последовательно в штампе 4 отв. Ø d и вырубать заготовку по		Пробить последовательно в штампе 4 отв. Ø d и вырубать заготовку по		Пробить последовательно в штампе 4 отв. Ø d и вырубать заготовку по		Пробить последовательно в штампе 4 отв. Ø d и вырубать заготовку по	
О 8		наружному контуру Д		наружному контуру Д		наружному контуру Д		наружному контуру Д		наружному контуру Д		наружному контуру Д	
О 9													
А 10		02 24		015		Галтовка		А68Г. 25200.00003; 25201.00015		XXXXXX		XXXXXX	
Б 11		XXXXXX.XXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX	
О 12		Галтовать детали до снятия заусенцев		Галтовать детали до снятия заусенцев		Галтовать детали до снятия заусенцев		Галтовать детали до снятия заусенцев		Галтовать детали до снятия заусенцев		Галтовать детали до снятия заусенцев	
О 13													
А 14		02 21		020		Правка		А68Г. 50230.00034; ИОТ № 253-81		XXXXXX		XXXXXX	
Б 15		XXXXXX.XXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX		XXXXXX	
О 16		Править детали по плоскости в штампе		Править детали по плоскости в штампе		Править детали по плоскости в штампе		Править детали по плоскости в штампе		Править детали по плоскости в штампе		Править детали по плоскости в штампе	
МК/КТП		холодной штамповки		холодной штамповки		холодной штамповки		холодной штамповки		холодной штамповки		холодной штамповки	





## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по стандартам

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 октября 1985 г. № 3307

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3.1403—74, ГОСТ 3.1429—77

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.004—88	2.4
ГОСТ 3.1102—81	1.1, 1.2
ГОСТ 3.1105—84	1.1, 1.2
ГОСТ 3.1118—82	1.1, 2.2, 2.7
ГОСТ 3.1119—83	2.9
ГОСТ 3.1121—84	1.1, 1.2, 2.9
ГОСТ 3.1122—84	1.1, 1.2
ГОСТ 27464—87	2.4

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Апрель 2003 г.