

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

**ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ,
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ НОРМИРОВАНИИ
РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ**

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2012

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Единая система технологической документации

ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
ДОКУМЕНТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ НОРМИРОВАНИИ
РАСХОДА МАТЕРИАЛОВГОСТ
3.1123—84

Unified system for technological documentation. Forms and rules for drawing up documents used in setting of proper rates of material consumption

МКС 01.110
ОКСТУ 0003

Дата введения 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 производства 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 3.1129 и ГОСТ 3.1130.
- 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 согласно 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, 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

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2012

Продолжение табл. 1

Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные на строках
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 формы КК с вертикальным расположением поля подшивки)
П	Информация о входности данной детали (сборочной единицы) в изделие, о количестве деталей в сборочной единице, в изделии, норма расхода
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, КК допускается применять формы 2, 16, 4 и 36 МК по ГОСТ 3.1118, в этом случае графы в строке со служебным символом «Б» не заполняют, для ВСН и ВУН также не заполняют графы 33 и 34.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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), деталим 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.

* Упоминаемый в разделе ГОСТ 3.1103—82 с 1 января 2012 г. заменен на ГОСТ 3.1103—2011.

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	Номер по порядку
3	Обозначение ДСЕ	Обозначение детали или сборочной единицы по конструкторскому документу
4	Наименование ДСЕ	Наименование детали или сборочной единицы по конструкторскому документу
5	Наименование, марка	Наименование, сортамент, 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/ВСт2кп2 ГОСТ 14637—89
6	Код	Код материала по классификатору
7	ЕВ	Код единицы величины (массы, длины, площади и т. п.) детали, заготовки, материала по Классификатору СОЕИ. Допускается указывать единицу измерения величины
8	МД	Масса детали по конструкторскому документу
9	ЕН	Единица нормирования, на которую установлена норма расхода материала, например 1, 10, 100
10	Н. расх.	Норма расхода материала на деталь
11	КИМ	Коэффициент использования материала
12	Код загот.	Код заготовки по классификатору. Допускается указывать вид заготовки (отливки, прокат, поковки и т. п.)
13	Профиль и размеры	Профиль и размеры исходной заготовки Допускается профиль не указывать
14	КД	Количество деталей, изготавливаемых из одной заготовки
15	МЗ	Масса заготовки
16	Куда входит	Обозначение сборочной единицы или изделия, куда входит деталь, сборочная единица
17	КСЕ	Количество деталей одного обозначения, входящих в сборочную единицу. П р и м е ч а н и е . Допускается не заполнять в случае отсутствия информации о входности деталей в сборочные единицы
18	КИ	Количество деталей или сборочных единиц одного обозначения, входящих в изделие
19	Н. расх.	Норма расхода материала на изделие
20	Маршрут	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. П р и м е ч а н и я : 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
21, 22		3. Данные в графе следует указывать через разделительный знак «;» Графы для особых указаний, порядок заполнения которых устанавливается отраслевыми НТД

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 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 Б6 основной надписи следует проставлять условное обозначение и ВСН и ВУН, заключив ВУН в скобки. Условное обозначение разрабатываемого документа необходимо подчеркнуть.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. ВСН следует разрабатывать на изделие в целом.

3.3. ВУН следует разрабатывать на отдельные виды растворов, компонентов и т. п., а также при необходимости к типовым или групповым технологическим процессам (операциям), предусматривающим нанесение или получение различных видов покрытий.

Необходимость применения и разработки ВУН определяет разработчик документов.

3.4. Исходя из состава решаемых задач в формах ВСН (ВУН), допускается исключать строку, имеющую служебный символ В.

3.5. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
1	—	Следует заполнять так же, как соответствующую графу формы 1
2	Цех	Номер (код) цеха, в котором выполняется операция
3	Уч.	Номер (код) участка, конвейера, поточной линии и т. п.
4	РМ	Номер (код) рабочего места
5	Опер.	Номер операции (процесса) в технологической последовательности изготовления или ремонта изделия (включая контроль и перемещение)
6	Код, наименование операции	Код операции по технологическому классификатору операций (ТКО), наименование операции
7	НПП	Номер по порядку. Допускается для ВСН графу не заполнять
8—10		Следует заполнять так же, как графы 5—7 формы 1
11, 12		Следует заполнять так же, как графы 9—10 формы 1
13		Графа для особых указаний и указания дополнительных реквизитов. Порядок и необходимость заполнения графы устанавливаются отраслевыми НТД

3.6. Размеры граф форм ВСН (ВУН) следует выбирать в соответствии с табл. 5, исходя из шага печатающих устройств 2,6 мм.

3.7. Пример оформления ВСН (ВУН) приведен в приложении.

4. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ КОМПЛЕКТОВОЧНОЙ КАРТЫ

4.1. КК следует разрабатывать на различные технологические процессы (операции) сборки изделий и их составных частей.

Допускается разрабатывать КК для указания данных по расходу вспомогательных материалов к комплектам документов на различные процессы других технологических методов.

4.2. Для разработки КК следует применять формы 6 и 6а или 7 и 7а. Выбор соответствующих форм определяет разработчик документов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Исходя из состава решаемых задач, в формах КК допускается исключать строку, имеющую служебный символ Я.

4.4. Для документов, заполняемых рукописным способом или с помощью печатающей машины и не подлежащих обработке средствами механизации и автоматизации, допускается не проставлять служебный символ на последующих строках, несущих ту же информацию для одной и той же операции, на данном листе документа.

* Упоминаемый в приложении ГОСТ 2590—88 заменен на ГОСТ 2590—2006.

С. 5 ГОСТ 3.1123—84

4.5. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
1—6		Следует заполнять так же, как соответствующие графы формы 4 или 5
7	—	Графа для особых указаний. Порядок заполнения и обязательность заполнения устанавливается отраслевыми НТД
8	Поз.	
9	Наименование ДСЕ или материала	Номер позиции по конструкторскому документу или эскизу
	Для форм 7 и 7а допускается писать: «Наименов. ДСЕ или материала»	Наименование деталей, сборочных единиц, материалов, применяемых при выполнении операции
10	Обозначение, код	Обозначение деталей, сборочных единиц по конструкторскому документу или материала по классификатору
11	ОПП	Обозначение подразделения (склада, кладовой и т. п.), откуда поступают комплектующие детали, сборочные единицы или материалы, при разборке — куда поступают
12	ЕВ	Следует заполнять так же, как графу 7 формы 1
13	ЕН	Следует заполнять так же, как графу 9 формы 1
14	КИ	Количество деталей, сборочных единиц, применяемых при сборке изделия, при разборке — количество получаемых
15	Н. расх.	Норма расхода материала или количество комплектующих изделий
16	—	Графа для особых указаний. Порядок заполнения графы и обязательность заполнения устанавливается отраслевыми НТД
17*	Раз. п.	Разовая подача — количество деталей или сборочных единиц, одновременно подаваемых на рабочее место и необходимых для обеспечения такта выпуска изделия
18*	Общ. п.	Общая подача на смену — количество деталей, сборочных единиц, материалов, подаваемых на рабочее место за одну смену
19*	Такт п.	Такт подачи — интервал времени, через который периодически производится разовая подача деталей, сборочных единиц, необходимых для сборки

* Графы заполняют для конвейерной или другой поточной сборки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.6. Размеры граф форм КК следует выбирать в соответствии с табл. 5, исходя из шага печатающего устройства 2,6 мм.

4.7. Пример оформления КК приведен в приложении.

Таблица 5

Номер графы	Размер графы в формах документов					
	1 и 1а, 2 и 2а, 3 и 3а		4 и 4а, 5 и 5а		6 и 6а, 7 и 7а	
	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков
1	13,0 13,0 13,0	5 5 5	13,0 13,0	5 5	13,0 13,0	5 5
2	10,4 10,4 10,4	4 4 4	10,4 10,4	4 4	10,4 10,4	4 4

Продолжение табл. 5

Номер графы	Размер графы в формах документов					
	1 и 1а, 2 и 2а, 3 и 3а		4 и 4а, 5 и 5а		6 и 6а, 7 и 7а	
	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков
3	59,8 59,8 59,8	23 23 23	10,4 10,4	4 4	10,4 10,4	4 4
4	80,6 202,8 249,6	31 78 96	13,0 10,4	5 4	10,4 10,4	4 4
5	150,8 273,0 319,8	58 105 123	13,0 13,0	5 5	13,0 13,0	5 5
6	33,8 33,8 33,8	13 13 13	122,2 228,8	47 88	98,8 —	38 —
7	10,4 10,4 10,4	4 4 4	10,4 10,4	4 4	26,0 —	10 —
8	26,0 26,0 26,0	10 10 10	158,6 135,2	61 52	10,4 10,4	4 4
9	18,2 18,2 18,2	7 7 7	33,8 33,8	13 13	132,6 78,0	51 30
10	18,2 18,2 18,2	7 7 7	13,0 13,0	5 5	59,8 59,8	23 23
11	18,2 15,6 15,6	7 6 6	13,0 13,0	5 5	13,0 13,0	5 5
12	33,8 33,8 33,8	13 13 13	18,2 26,0	7 10	13,0 10,4	5 4
13	72,8 80,6 91,0	28 31 35	91,0 41,6	35 16	13,0 13,0	5 5
14	18,2 18,2 18,2	7 7 7	— — —	— — —	18,2 18,2	7 7
15	26,0 18,2 18,2	10 7 7	— — —	— — —	26,0 26,0	10 10
16	70,2 218,4 70,2	27 84 27	— — —	— — —	72,8 215,8	28 83
17	18,2 18,2 18,2	7 7 7	— — —	— — —	26,0 13,0	10 5
18	18,2 18,2 18,2	7 7 7	— — —	— — —	18,2 18,2	7 7
19	44,2 18,2 18,2	17 7 7	— — —	— — —	26,0 26,0	10 10

Номер графы	Размер графы в формах документов					
	1 и 1а, 2 и 2а, 3 и 3а		4 и 4а, 5 и 5а		6 и 6а, 7 и 7а	
	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков
20	150,8 273,0 319,8	58 105 123	— — —	— — —	— — —	— — —
21	18,2 — —	7 — —	— — —	— — —	— — —	— — —
22	26,0 — 231,4	10 — 89	— — —	— — —	— — —	— — —

Причина. В графе «Количество знаков» указывают число знаков, соответствующее ширине данной графы. Максимальное количество знаков вносимой информации на один знак меньше.

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

4.8. Разделение граф следует выполнять вертикальными отрезками прямой линии длиной 0,5—1,5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.9. При расчете норм расхода материалов допускается применение дополнительных документов, установленных отраслевыми НТД или НТД предприятия (организации).

4.10. При применении средств механизации и автоматизации для разработки и оформления документов следует выполнять требования ГОСТ 2.004.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1123-84							Форма 1	
По ГОСТ 3.1103-82								
По ГОСТ 3.1103-82								
С	НПП	Обозначение ДСЕ		Наименование ДСЕ			21	
				Наименование, марка				
М	Код	ЕВ	МВ	ЕН	Н.расх.	КИМ		
		загот.	Профиль и размеры			НД		НЗ
П	Код	Куда входит		КСЕ	КИ	Н.расх.		
				Маршрут				
Ш	Код			1	2	3	4	
С 01	5							
М 02	6	7	8	9	10	11		
М 03	12			13	14	15		
М 04	16			17	18	19		
П 05	20							
Ш 06	07							
08	09							
10	11							
12	12							
13	13							
14	14							
15	15							
16	16							
17	17							
18	18							
19	19							
20	20							
21	21							
22	22							
23	23							
24	24							
По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82				
По ГОСТ 3.1103-82								
23	210						5	

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ
(последующие листы)

ГОСТ 3.1123 - 84 Форма 1а							
по ГОСТ 3.1103 - 82							
С	НПП	Обозначение ДСЕ		Наименование ДСЕ			21
		Наименование, марка					
		Код	ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.	
М	Код зазора	Профиль и размеры				КД	МЗ
	Куда входит	ДСЕ		КИ	Н.расх.		
П	Ш	Маршрут					
		C 01		2	'3		'4
M 02		5					
M 03		6	'7	'8	'9	'10	'11
M 04		'12	'13			'14	'15
P 05		'16		'17	'18	'19	
Ш 06		'20					
07							
08							
09							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
по ГОСТ 3.1103 - 82				по ГОСТ 3.1103 - 82			
по ГОСТ 3.1103 - 82							
по ГОСТ 3.1103 - 82		210				5	
23						425	
27 x 8,5 = 229,5							
297							

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ
(первый или заглавный лист)

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ
(последующие листы)

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1123-84												Форма Л		
по ГОСТ 3.1103-82			по ГОСТ 3.1103-82			по ГОСТ 3.1103-82			по ГОСТ 3.1103-82			по ГОСТ 3.1103-82		
СИМВОЛ ОБОЗНАЧЕНИЯ ДСЕ			НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕ											
М	КОД	ЛЕВ	МВ	ЕН	НРАДК	КИМ	КОД ЗАГОТ	ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ	ЛА	МЭ	КИ	НРБС		
	КУДА	ВХОДИТ	ДСЕ											
М 01	12	13	14											
М 02	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26		
М 03	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38		
Д 09	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50		
М 05	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62		
М 08	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74		
М 09	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86		
М 10	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98		
М 11	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110		
М 12	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122		
М 13	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134		
М 14	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146		
М 15	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158		
М 16	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170		
М 17	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182		
М 18	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194		
М 19	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206		
М 20	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218		
М 21	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230		
М 22	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242		
М 23	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254		
М 24	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266		
М 25	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278		
М 26	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290		
М 27	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302		
М 28	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314		
М 29	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326		
М 30	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338		
М 31	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350		
М 32	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362		
М 33	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374		
М 34	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386		
М 35	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398		
М 36	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410		
М 37	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422		
М 38	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434		
М 39	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446		
М 40	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458		
М 41	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470		
М 42	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482		
М 43	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494		
М 44	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506		
М 45	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518		
М 46	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530		
М 47	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542		
М 48	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554		
М 49	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566		
М 50	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578		
М 51	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590		
М 52	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602		
М 53	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614		
М 54	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626		
М 55	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638		
М 56	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650		
М 57	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662		
М 58	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674		
М 59	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686		
М 60	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698		
М 61	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710		
М 62	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722		
М 63	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734		
М 64	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746		
М 65	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758		
М 66	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770		
М 67	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782		
М 68	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794		
М 69	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806		
М 70	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818		
М 71	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830		
М 72	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842		
М 73	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854		
М 74	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866		
М 75	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878		
М 76	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890		
М 77	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902		
М 78	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914		
М 79	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926		
М 80	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938		
М 81	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950		
М 82	951	952	953	954	955	956	957	958	959	960	961	962		
М 83	963	964	965	966	967	968	969	970	971	972	973	974		
М 84	975	976	977	978	979	980	981	982	983	984	985	986		
М 85	987	988	989	990	991	992	993	994	995	996	997	998		
М 86	999	1000	1001	1002	1003	1004	1005	1006	1007	1008	1009	1010		

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ
(последующие листы)

ГОСТ 3.1123-84 Форма 3а

		по ГОСТ 3.1103-82		по ГОСТ 3.1103-82		по ГОСТ 3.1103-82		
С	НМН: ОБОЗНАЧЕНИЕ ДСЕ	НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕ						
M		НАИМЕНОВАНИЕ МАРКА						
P	M2A 3EB MA 1 ЕН 1НРАСК КИМ: Код ЗАГОТ. 1	ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ						
Ш	КУДА ВХОДИТ	КД 1 МЭ 1 НИ 1НРАСК						
G	01 ² 3	24						
H	02 ²							
M	03 ²	15	16	18	19	20	22	
M	04 ²							
M	05 ²							
W	06 ²							
W	07 ²							
W	08 ²							
W	09 ²							
W	10 ²							
W	11 ²							
W	12 ²							
W	13 ²							
W	14 ²							
W	15 ²							
W	16 ²							
W	17 ²							
W	18 ²							
W	19 ²							
W	20 ²							
W	21 ²							
W	22 ²							
W	23 ²							
W	24 ²							
W	25 ²							
W	26 ²							
		по ГОСТ 3.1103-82						
		332,8						
		23						

**УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ СПЕЦИФИЦИРОВАННЫХ НОРМ РАСХОДА
МАТЕРИАЛОВ И ВЕДОМОСТИ УДЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ
(первый или заглавный лист)**

**УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ СПЕЦИФИЦИРОВАННЫХ НОРМ РАСХОДА
МАТЕРИАЛОВ И ВЕДОМОСТИ УДЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ
(последующие листы)**

ГОСТ 3.1123-84 Форма 4а					
по ГОСТ 3.1103-82					
по ГОСТ 3.1103-82			по ГОСТ 3.1103-82		
Б	цех	нр.	код, наименование операции		
			НПП	наименование, марка материала	
код	ЕВ	ЕИ		н.расх.	
			1	2	3
01					
02					
03					
04					
05					
06					
07					
08					
09					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					

по ГОСТ 3.1103-82

23
210
5

по ГОСТ 3.1103-82

по ГОСТ 3.1103-82

по ГОСТ 3.1103-82

Jx4,25-19,5

29 x 8,5 = 246,5

297

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ СПЕЦИФИЦИРОВАННЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ И ВЕДОМОСТИ УДЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ
(первый или заглавный лист)

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ СПЕЦИФИЦИРОВАННЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ И ВЕДОМОСТИ УДЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ
(последующие листы)

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА (первый или заглавный лист)

**КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА
(последующие листы)**

По ГОСТ 3.1103-82							Форма ба	
				По ГОСТ 3.1103-82				
В Л/М Н/М А	ЦЕХ Поз. Обозначение	УЧ. Наименование и обозначение	РМ ДСЕ	Код, наименование операции				7 или материала КИ н.расх.
				Операц.	ДСЕ	ЕВ	КИ	
				Раз. п.	Общ. п.	Такт п.		
1	Φ1	2	3	4	5	6		
	Φ2	8	9					
	Φ3	10		11	12	13	14	
	Φ4	16			17	18	19	
	Φ5							
	Φ6							
	Φ7							
	Φ8							
	Φ9							
	10							
	11							
	12							
	13							
	14							
	15							
	16							
	17							
	18							
	19							
	20							
	21							
	22							
	23							
	24							
	25							
	26							
	27							
	28							
По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82				
По ГОСТ 3.1103-82								
23						210	5	

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА
(первый или заглавный лист)

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА (последующие листы)

ПРИМЕРЫ ЗАПОЛНЕНИЯ ФОРМ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 3 1123-84

ГОСТ 3.1123-84

Форма б

							0.01188.00271	2	1		
ИПО „ТЕМП“		АБВГ. XXXXXX. XXX				.30188.01251					
Гидроусилитель								21	02	191	005
V	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции						
Л/М	Поз.	Наименование детали, сб. единицы или материала									
Н/М	Обозначение		ВПП	ЕВ	ЕН	КИ					Н.расх.
Я			Раз.п.	Общ.п.	Такт п.						
В Ф1 21 02 150 010 XXXX. Сборка											
Л Ф2 5 Корпус гидроусилителя											
Н Ф3 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	1	—					
Л Ф4 11 Штанга направляющая											
Н Ф5 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	1	—					
Л Ф6 12 Пружина											
Н Ф7 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	1	—					
Л Ф8 — Смазка ЦИАТИМ - 201											
М Ф9 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	—	0,007					
10											
11											
В 12 21 02 151 015 XXXX. Сборка											
Л 13 6 Плинжер											
Н 14 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	1	—					
Л 15 7 Сальник											
Н 16 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	1	—					
Л 17 8 Кольцо уплотнительное											
Н 18 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	2	—					
Л 19 9 Кольцо уплотнительное											
Н 20 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	1	—					
21											
22											
В 23 21 02 152 020 XXXX. Сборка											
Л 24 10 Клапан											
Н 25 АБВГ. XXXXXX. XXX		115	XXX	1	1	—					
						Разраб.	Иванов	Иванов	12.08.83		
						Н.контр.	Сидорова	Сидоров	12.08.83		
Избр. Взам. подп.		Комплектовочная карта									

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета по стандартам от 19.12.84 № 4728
3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.004—88	4.10
ГОСТ 3.1118—82	1.4
ГОСТ 3.1129—93	1.1
ГОСТ 3.1130—93	1.1

4. ИЗДАНИЕ (февраль 2012 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1987 г. (ИУС 12—87)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 3.1001–2011	Единая система технологической документации. Общие положения	3
ГОСТ 3.1102–2011	Единая система технологической документации. Стадии разработки и виды документов. Общие положения	13
ГОСТ 3.1103–2011	Единая система технологической документации. Основные надписи. Общие положения	23
ГОСТ 3.1105–2011	Единая система технологической документации. Формы и правила оформления документов общего назначения	47
ГОСТ 3.1107–81	Единая система технологической документации. Опоры, зажимы и установочные устройства. Графические обозначения	73
ГОСТ 3.1109–82	Единая система технологической документации. Термины и определения основных понятий	83
ГОСТ 3.1116–2011	Единая система технологической документации. Нормоконтроль	99
ГОСТ 3.1118–82	Единая система технологической документации. Формы и правила оформления маршрутных карт	109
ГОСТ 3.1119–83	Единая система технологической документации. Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на единичные технологические процессы .	133
ГОСТ 3.1120–83	Единая система технологической документации. Общие правила отражения и оформления требований безопасности труда в технологической документации	149
ГОСТ 3.1121–84	Единая система технологической документации. Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на типовые и групповые технологические процессы (операции)	157
ГОСТ 3.1122–84	Единая система технологической документации. Формы и правила оформления документов специального назначения. Ведомости технологические	205
ГОСТ 3.1123–84	Единая система технологической документации. Формы и правила оформления технологических документов, применяемых при нормировании расхода материалов	231

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Л.Я. Митрофанова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 27.02.2012. Подписано в печать 02.05.2012. Формат 60 × 84 ¼. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 29,76. Уч.-изд. л. 24,50. Тираж 500 экз. Зак. 779. Изд. № 4780/2.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в Калужской типографии стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.