



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАВОДСКАЯ УНИФИКАЦИЯ

ПОРЯДОК РАБОТ

ГОСТ 26200—84

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Ф. Курочкин, Б. Н. Волков, С. В. Крейтер, О. В. Яременко, В. К. Анопова, А. Н. Банный, Б. Г. Бычков, В. Н. Владинец, Д. А. Вишневский, А. А. Горбачев, И. К. Горлин, М. Т. Егоркин, Л. С. Емельянова, А. Б. Имшенник, В. Н. Исаев, П. Л. Исштейн, Т. П. Карманова, В. В. Калинин, Б. А. Комаров, В. Я. Кромский, Е. В. Круглов, А. М. Кругляков, Н. С. Кусюмов, А. В. Крылатов, Б. А. Лапин, Э. К. Левин-Щирин, Ю. Г. Лебедев, С. И. Лемберг, Б. И. Линник, Г. Ф. Лукьянина, Е. М. Мыслицкий, А. Р. Нестеров, Б. И. Новогран, В. С. Носкин, М. С. Нусинов, А. П. Рыбаков, А. А. Самохвалов, Л. С. Сергеева, В. Н. Сильницкий, Ю. Н. Соколов, В. П. Сутягин, В. С. Тихонов, Г. М. Тумановский, И. П. Уткин, П. В. Федорцов, В. Н. Фещенко, В. П. Чашин, Р. Ф. Ченцов, В. Л. Чернега, В. С. Шохат, А. И. Шульгин

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 июня 1984 г. № 1855

ЗАВОДСКАЯ УНИФИКАЦИЯ

Порядок работ

Plant unification.
Order of operations**ГОСТ**
26200—84

ОКСТУ 0006

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 июня 1984 г. № 1855 срок действия установлен

с 01.07.84

до 01.07.89

Настоящий стандарт устанавливает порядок и содержание работ по унификации продукции, требований к ней, совершаемых с ней технологических процессов и средств ее производства на предприятии, производственном или научно-производственном объединении, выпускающем и (или) ремонтирующем продукцию народнохозяйственного назначения.

На основании настоящего стандарта следует разрабатывать стандарты предприятия, подлежащие согласованию с головной или базовой организацией по унификации, назначенной министерством.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Работы по заводской унификации следует рассматривать как часть комплекса работ по унификации и специализации производства продукции, устанавливаемых настоящим стандартом, ГОСТ 26197—84 и ГОСТ 26199—84.

1.2. Заводская унификация должна обеспечивать получение технико-экономического эффекта и проводиться для достижения следующих целей.

1.2.1. Сокращения объема и сроков проектирования, а также сроков технологической подготовки производства.

1.2.2. Повышения уровня механизации и автоматизации производственных процессов, снижения трудоемкости изготовления

продукции и повышения производительности труда углублением специализации производства.

1.2.3. Повышения качества выпускаемой продукции.

1.2.4. Обеспечения гибкости и мобильности при переходе на выпуск новой продукции (упрощения снабжения завода покупной продукцией, обеспечения преемственности).

1.2.5. Сокращения комплектующих изделий и повышения коэффициента использования средств основного производства (станков, оснастки, инструмента, испытательного и контрольно-измерительного оборудования).

1.2.6. Сокращения номенклатурных единиц и повышения коэффициента технического использования средств вспомогательного производства (энергетических установок, подъемно-транспортного оборудования, приспособлений технического обслуживания и ремонта и т. д.).

1.2.7. Создания предпосылок для специализации и повышения качества технического обслуживания и ремонта основных и вспомогательных средств производства.

1.2.8. Сокращения складского хозяйства и упрощения внутризаводского обеспечения.

1.3. Научно-техническое и организационно-методическое руководство работами по заводской унификации осуществляет подразделение (ниже — служба унификации), которому вменяют в обязанности функции, перечисленные в обязательном приложении 1. Для выполнения этих функций служба унификации должна быть укомплектована специалистами соответствующей квалификации.

1.4. Планирование заводской унификации осуществляется в годовом сводном плане предприятия по унификации (далее — ГСППУ), который должна составлять служба унификации (см. рекомендуемое приложение 2), и включается в соответствующий раздел плана развития предприятия.

Примечания:

1. ГСППУ может быть объединен с годовым планом по стандартизации и (или) специализации производства.

2. При возникновении необходимости проведения работ по унификации, не предусмотренных ГСППУ, допускается их проведение согласно приказу (или распоряжению) вышестоящей организации или приказу по заводу (ПО, ВПО).

3. При необходимости, работу по унификации проводят комплексные бригады различных подразделений предприятия совместно с представителями других организаций и предприятий.

1.5. ГСППУ должен формироваться на основе:

программ унификации и специализации производства продукции;

программы унификации в министерстве;

директивных документов вышестоящих организаций;

предложений подразделений завода (ПО, НПО).

1.6. Предложения подразделений завода (ПО, НПО) для включения их в ГСППУ должны иметь технико-экономическое обоснование, подтвержденное экономическим подразделением завода (Пф, НПО). Форма представления предложений по ГСППУ приведена в рекомендуемом приложении 3.

1.7. Порядок подготовки, согласования, утверждения и выполнения ГСППУ, а также порядок проведения не предусмотренных планами работ по унификации должен быть регламентирован стандартом предприятия (наименование: «Унификация. Порядок работ на _____») (наименование завода ПО, НПО)

Примечания:

1. При необходимости допускается разрабатывать (с соответствующим наименованием) единый с работами по стандартизации и (или) специализации производства рядок работ по унификации.

2. Допускается вместо стандартов предприятий разрабатывать отраслевой стандарт, устанавливающий порядок работ по унификации на всех предприятиях министерства. (Наименование: «Унификация. Порядок работ на предприя-

тиях _____») (наименование министерства)

1.7.1. Стандарт должен содержать:

цели унификации;

объекты унификации (с указанием целей по каждому объекту);

функции подразделений при проведении унификации;

порядок взаимодействия подразделений завода (ПО, ВПО) при проведении унификации;

порядок взаимодействия завода (ПО, НПО) с вышестоящими инстанциями и другими организациями и предприятиями по вопросам унификации;

формы и перечни документов и средств технического обеспечения работ по унификации (методических документов, планов, предложений, учета применяемости и обрабатываемости, альбомов унифицированных элементов, программ для ЭВМ и др.);

направления (т. е. совокупность видов и методов) унификации;

результаты унификации, формы их представления и количественной оценки.

Пример организации работы и порядка взаимодействия подразделений завода с другими структурными звеньями по вопросам унификации приведен в справочном приложении 4, а порядок работ при унификации различных объектов — в справочном приложении 5.

1.7.2. При разработке стандарта следует учитывать требования стандартов ГСС, ЕСКД, УСД, ЕСПП, разработки и поста-

новки продукции на производство, ЕСПД, единой системы государственного управления качеством продукции, системы технической документации на АСУ, а также методических документов Госстандарта по унификации.

2. ОБЩИЙ ПОРЯДОК ЗАВОДСКОЙ УНИФИКАЦИИ

2.1. Общий порядок заводской унификации следует устанавливать в зависимости от объектов и целей унификации. Подразделения, привлекаемые к работе, порядок и содержание работ, а также форма представления результатов, которые следует регламентировать в стандарте предприятия и составлять на их основе ГСППУ, приведены в табл. 1. Принятые в табл. 1 условные обозначения подразделений завода (ПО, НПО) приведены в справочном приложении 6.

Общий порядок заводской унификации

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
2.1	Покупное сырье, материалы, полуфабрикаты, комплектующие изделия	1.2.1; 1.2.2; 1.2.4; 1.2.8	ОГК (КБ, КО); ИВЦ; ОГМ; ОГТ (ЭОПОП); ОГЭ; ОК; ОМТС; ОСт; ПЭО (ИОН)	<p>2.1.1 Поступающую на завод продукцию служба унификации разбивает на однородные группы, на которые будут разрабатывать ограничительные перечни, и определяет ответственных исполнителей по каждой группе</p> <p>2.1.2 По каждой номенклатурной единице продукции учитывают применяемость и годовую обращаемость (количество поступающей на завод продукции)</p> <p>2.1.3 На основе технико-экономического анализа определяют наименьшие допускаемые значения показателей применяемости и (или) обращаемости по однородным группам продукции и выявляют номенклатурные единицы продукции со значениями применяемости и (или) обращаемости ниже установленных</p>	Стандарты, ограничивающие номенклатуру покупного сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель уни- фикации по п. 1.2	Подразделения-исполни- тели, привлекаемые к ра- ботам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления ре- зультатов унификации
				<p>2 1 4 С калькодержателем серийно выпускаемой продукции решают вопрос о возможности замены входящей продукции с низкой применяемостью и обрабатываемостью без снижения качества продукции завода, и в установленном порядке вносят изменения в техническую документацию</p> <p>2.15 Исполнители разрабатывают ограничительные стандарты номенклатуры и (при необходимости) направляют разработчикам продукции данного завода (проводят ограничительную унификацию)</p> <p>2 1 6 Проводят унификационный контроль разрабатываемой и поступающей на завод документации</p>	

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
2.2	Продукция, создаваемая на заводе для использования в составе конечной продукции	1.2.1; 1.2.2; 1.2.3; 1.2.8	ОГК (КБ, КО); ИВЦ; ОАМПП; (ЦЛАМ); ОГТ (ЭОПОП); ОСт; ПОО (ГО); ПЭО (ППО); ИОН	<p>2.2.1 Служба унификации и (или) исполнители проводят каталогизацию продукции (составных частей изделий) в соответствии с классификатором ЕСКД и выделяют однородные номенклатурные единицы продукции</p> <p>2.2.2 По каждой номенклатурной единице продукции учитывают применяемость и годовую обращаемость</p> <p>2.2.3 Выделяют номенклатурные единицы с низкой применяемостью и обращаемостью</p> <p>2.2.4 С учетом применяемости и качества разрабатывают проекты типажей и ограничительных перечней</p> <p>2.2.5 С калькодержателями серийно выпускаемой продукции решают вопрос о возможности замены продукции, не вошедшей в проекты типажей и ограничительных перечней, на продукцию общемашиностроительного межотраслевого или отраслевого применения</p>	<p>Типаж и ограничительные перечни на однородную продукцию, оформленные в виде СТП</p> <p>Рабочая документация на продукцию, систематизированная в соответствии с классификатором ЕСКД и введенная в информационно-поисковую систему завода (ПО, ИПО) или отрасли или межотраслевую систему</p>

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
				<p>2.2.6. Для продукции с низкой обрабатываемостью с помощью отраслевой (межотраслевой) автоматизированной информационно-поисковой системы (АИПС) выясняют, есть ли изготовитель такой продукции, и при наличии изготовителя в установленном порядке дают предложения по отраслевой или ведомственной подетальной и поузловой специализации производства</p> <p>2.2.7. С учетом результатов по пп. 2.2.4—2.2.6 разрабатывают альбомы чертежей и другой рабочей документации на унифицированную продукцию (проводят ограничительную унификацию)</p> <p>2.2.8. Информацию об унифицированных номенклатурных единицах продукции вводят в ведомственную или отраслевую или межотраслевую АИПС</p>	

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
2.3	Конструктивные элементы изделий, требования продукции по п. 2.2	1.2.1 1.2.2 1.2.7	ОКГ (КБ, КО) ИВЦ ОСт ПЭО ИОН	<p>2.2.9 Проводят унификационный контроль разрабатываемой и поступающей на завод документации с целью недопущения освоения без достаточных оснований новой продукции</p> <p>2.2.10 Разрабатывают предложения и осуществляют подетальную и поузловую специализацию цехов и участков</p> <p>2.3.1 Служба унификации и (или) исполнители выделяют группы однородных конструктивных элементов и требований, на которые могут быть установлены параметрические, размерные и типоразмерные ряды</p> <p>2.3.2 Определяют применимость каждого конструктивного элемента</p> <p>2.3.3 С помощью отраслевой (межотраслевой) АИПС осуществляют поиск лучших конструктивных элементов</p>	Стандарты, устанавливающие требования к конструктивным элементам (в том числе оформленные в виде стандартов альбомы конструктивных элементов или введенные в информационно-поисковую систему чертежей)

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
2.4	Операции и переходы технологических процессов (как основного, так и вспомогательного производства)	1.2.1; 1.2.2; 1.2.3; 1.2.5; 1.2.6; 1.2.7	ОГТ; ОГМ; ИВЦ; ОАМПП (ЦГАМ); ОГЭ	<p>2.3.4 С учетом результатов по пп 2.3.2 и 2.3.3 разрабатывают проекты параметрических, размерных и типоразмерных рядов конструктивных элементов и требований</p> <p>2.3.5 Аналогично п 2.2.5</p> <p>2.3.6 Аналогично п 2.2.7</p> <p>2.3.7 Аналогично п 2.2.8</p> <p>2.3.8. Аналогично п. 2.2.9</p> <p>2.4.1 Служба унификации разрабатывает методику каталогизации операций и переходов технологических процессов производства, испытаний и контроля продукции, технического обслуживания, ремонтов и контроля средств производства и др. за водского оборудования.</p> <p>2.4.2 Служба унификации и (или) исполнители проводят каталогизацию операций и переходов технологических процессов по ГОСТ 14.302—73</p> <p>2.4.3 Выделяют однородные технологические процессы, на которые будут разрабатываться типовые технологические процессы</p>	<p>Стандарты вида «Типы и основные параметры», устанавливающие размерные и типоразмерные ряды продукции по п. 2.2</p> <p>Стандарты, устанавливающие типы операций и переходов; стандарты, устанавливающие типовые технологические процессы; систематизированная в соответствии со стандартами и введенная в информационно-поисковую систему технологическая документация; стандарты, устанавливающие типовые технологические процессы из унифицированных операций и переходов, последовательность и большинство которых предназначены для пов-</p>

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
2.5	Средства производства (основного и вспомогательного): номенклатурные единицы станков, оборудования, стенов, инструментов, приборов, составных частей оснастки, подъемно-транспортного оборудования, энергетического хозяйства и т. д.	1.2.2; 1.2.4; 1.2.5; 1.2.6; 1.2.7	ОГТ; ОГМ; ОГЭ; ИО; ИС; ЛНОТ; ОАМПП (ЦГАМ); ОГК (КБ, КО); ОГМетр (ЦИЛ, ОСИ); ЦЗЛ; ОМТС; ОСт; ПТО (ТО)	<p>2.4.4 Создают типовые технологические процессы по ГОСТ 14 301—73 и ГОСТ 14.303—73</p> <p>2.5.1 Исполнители с привлечением службы унификации проводят каталогизацию средств производства и выделяют однородные покупные средства производства и средства производства, разрабатываемые и изготавливаемые на заводе (ПО, НПО); определяют ответственных исполнителей за разработку последних</p> <p>2.5.2 По покупным средствам производства определяют обращаемость (количество и наработку за определенный период)</p> <p>2.5.3 С учетом обращаемости и качества разрабатывают ограничительные стандарты и предпочтительные заводские перечни приобретения средств производства</p> <p>2.5.4 Обеспечивают унификацию покупных средств производства путем расширения их по ценам при поступлении на завод</p>	<p>торения в других технологических процессах (при модифицировании)</p> <p>Стандарты, ограничивающие номенклатуру покупных средств производства.</p> <p>Предпочтительные заводские перечни приобретения покупных средств производства</p> <p>Документация на совокупность унифицированных составных частей, предназначенных</p>

Пункт разд. 2	Объекты унификации	Цель унификации по п. 1.2	Подразделения-исполнители, привлекаемые к работам (помимо службы унификации)	Порядок и содержание работ по унификации	Форма представления результатов унификации
				<p>(ПО, НПО) заменяемых средств производства, одинаковые средства производства направляют в одни цеха, а другие, заменяемые с ними, — в другие (проводят ограничительную унификацию распределением)</p> <p>2.5.5 Разрабатывают и изготавливают унифицированные наборы составных частей средств производства, например, деталей сборно-перенастраиваемой оснастки</p> <p>2.5.6 Создают типовые средства производства, например, испытательные стенды по ГОСТ 26197—84, ГОСТ 26198—84, ГОСТ 26199—84.</p>	<p>для сборки средств производства различного назначения путем их выбора и различной компоновки</p> <p>Документация на средства производства из унифицированных составных частей, конструкция и большинство составных частей которых предназначены для повторения в других однородных средствах производства</p>

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

**Функции подразделения, на которое возлагают
обязанности по заводской унификации
(службы унификации)**

1. Выбор объектов заводской унификации и определение ответственных по каждому объекту.
2. Получение и анализ предложений по унификации от потребителей (заказчиков) и других подразделений завода (ПО, НПО).
3. Формирование и контроль выполнения ГСППУ.
4. Методическое руководство работами по заводской унификации (создание организационно-методических документов, подбор и доведение до сведения привлекаемых к заводской унификации подразделений, подбор нормативных документов и др. материалов, необходимых для работ по унификации).
5. Обеспечение (непосредственное выполнение или руководство другими подразделениями) каталогизации и учета применяемости и обращаемости номенклатурных единиц продукции, средств производства, вариантов конструктивных документов, технологических операций и переходов и т. д.
6. Обеспечение разработки ограничительных стандартов номенклатуры унифицированных элементов.

Примечание. Такие стандарты могут иметь, например, наименования «Смазочные материалы. Номенклатура, разрешенная к применению на предприятии»; «Сверла. Номенклатура, разрешенная к применению на предприятии». «Режимы точения. Номенклатура, разрешенная к применению на предприятии».
7. Обеспечение разработки типажей унифицированных элементов в виде альбомов, чертежей и другой нормативно-технической документации на средства производства, унифицированные операции, переходы, типовые технологические процессы, а также обеспечение разработки унифицированных наборов, деталей технологической оснастки, типовых испытательных стендов и др. средств производства.
8. Доведение до сведения разработчиков продукции результатов работ по пп. 6 и 7; обеспечение включения этих результатов в отраслевую или межотраслевую информационно-поисковую систему.
9. Обеспечение разработки перспективных перечней приобретения покупных средств производства и распределение средств производства по цехам завода (ограничительная унификация распределения).
10. Обеспечение унификационного контроля при разработке и постановке продукции на производство, разработке технологических процессов основного и вспомогательного производства, приобретении средств производства.
11. Разработка предложений по замене оригинальных номенклатурных единиц продукции собственного изготовления продукцией общемашиностроительного (межотраслевого, отраслевого или ведомственного) применения или освоенной продукцией данного предприятия; разработка предложений по заводской отраслевой или ведомственной специализации производства продукции.
12. Составление отчетов по итогам заводской унификации.

ФОРМА ГОДОВОГО СВОДНОГО ПЛАНА ПРЕДПРИЯТИЯ ПО УНИФИКАЦИИ

«УТВЕРЖДАЮ»
Гл инженер (руководитель)

« » _____ 19 г.

СВОДНЫЙ ПЛАН ПО УНИФИКАЦИИ

наименование завода (ПО, НПО)

на 19 г.

№ п/п	Объект унификации	Содержание работ	Вид плана, в который включают работы	Ответственный исполнитель и соисполнители	Срок выполнения работ		Форма представления результатов	Сметная стоимость	Технико-экономическая эффективность
					начало	окончание			

СОГЛАСОВАНО

Руководитель службы унификации

наименование подразделения

должность

подпись

инициалы и фамилия

исполнитель

подпись

инициалы и фамилия

ФОРМА ПРЕДЛОЖЕНИЙ К ГОДОВОМУ ПЛАНУ ПРЕДПРИЯТИЯ ПО УНИФИКАЦИИ

Предложения по плану предприятия по унификации на 19 г.

наименование подразделения, вносящего предложения

№ п/п	Объект унификации	Предлагаемые работы	Ответственный исполнитель и соисполнитель	Срок выполнения работ		Форма представления результатов	Сметная стоимость результатов	Технико-экономическая эффективность
				начало	окончание			

СОГЛАСОВАНО

наименование подразделения соисполнителя

должность

подпись

инициалы и фамилия

«Расчет экономической эффективности подтверждаю»

наименование экономического подразделения предприятия

подпись

инициалы и фамилия

Зав. _____
наименование подразделения, вносящего предложение

**ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ И ПОРЯДОК
ЗАВОДСКОЙ УНИФИКАЦИИ [пример]**

1. ДИРЕКТОР ЗАВОДА

Издает приказ о создании при главном инженере завода подразделения унификации или возлагает ответственность за заводскую унификацию на подразделение завода (далее — служба унификации).



2. СЛУЖБА УНИФИКАЦИИ

2.1. Разрабатывает и утверждает у директора положение о подразделении унификации.

2.2. Устанавливает внешние информационные связи, необходимые для эффективности работ по унификации (включает завод в отраслевую или межотраслевую автоматизированную информационно-поисковую систему)

2.3. Подбирает постановления, приказы, программы и др. материалы, которые учитывают при работах по унификации.

2.4. Передает подразделениям завода, перечисленным в графе 4 табл. 1 настоящего стандарта, задания и формы для подготовки предложений к сводному плану унификации на будущий год.



3. ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ЗАВОДА, перечисленные в графе 4 табл. 1

3.1. Выбирает объекты, подлежащие унификации в будущем году.

3.2. С привлечением экономического подразделения оценивает технико-экономическую эффективность от предлагаемой унификации.

3.3. Представляют службе унификации предложения к ГСППУ.



4. СЛУЖБА УНИФИКАЦИИ

4.1. Формирует проект ГСППУ на будущий год, включая в него задания программ унификации.

4.2. Организует рассмотрение проекта ГСППУ на техническом совете завода.



5. ТЕХНИЧЕСКИЙ (НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ) СОВЕТ ЗАВОДА

5.1. Рассматривает проект ГСППУ на будущий год.

5.2. Одобряет ГСППУ (при необходимости — с учетом замечаний).



6. ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ЗАВОДА

Утверждает ГСППУ на будущий год.

7. ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ЗАВОДА

7.1. Включают задания, предусмотренные ГСППУ, в годовые планы работ

7.2. По мере выполнения заданий по унификации информируют об этом службу унификации

8. СЛУЖБА УНИФИКАЦИИ

8.1. Обеспечивает подразделение завода информацией, необходимой для унификации.

8.2. Разрабатывает необходимые методические и организационные документы по унификации и использованию ее результатов

8.3. Организует унификационный контроль входящей документации, и разрабатываемой на заводе

8.4. Обеспечивает «обратную связь» с организациями-разработчиками продукции, подлежащей изготовлению, а также с поставщиками сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий.

8.5. Контролирует ход выполнения ГСППУ.

8.6. Дает предложения о материальном стимулировании подразделений за достигнутые результаты по унификации.

8.7. Готовит предложения по межзаводской унификации для вышестоящих организаций

8.8. Готовит отчет о работах по унификации для вышестоящих организаций.

9. РУКОВОДСТВО ЗАВОДА

9.1. Обеспечивает выполнение ГСППУ.

9.2. Осуществляет материальное стимулирование работ по унификации.

9.3. Выходит с предложениями по специализации производства в вышестоящие организации.

9.4. Отчитывается о выполнении заданий программ унификации и специализации производства и программы унификации в министерстве.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Справочное
Направления заводской

Объекты унификации	Элементы объекта унификации (примеры)	Область распространения унификации	Вид унификации (по результату)
1. Покупные сырье, материалы, полуфабрикаты, комплектующие изделия	Номенклатурные единицы покупной продукции	Продукция завода	Установление ограниченного выбора номенклатурных единиц однородной покупной продукции (ограничительная унификация)
2. Продукция, создаваемая на заводе для использования в составе конечной продукции	Детали, узлы, агрегаты, входящие в спецификацию	Изделия более высокой степени членения, имеющие спецификацию составных частей	То же
3. Конструктивные элементы изделий; требования к продукции по разд. 2 настоящего стандарта	Варианты выполнения сварных швов, конструкция фланцевых соединений, размер «под ключ»	Детали или сборочные единицы, содержащие конструктивные элементы или отвечающие устанавливаемым требованиям	То же Установление размерного и типоразмерного рядов однородной продукции (дискретизация)
4. Операции и переходы технологических процессов	Режимы обработки, описания перехода	Технологические процессы	Установление ограничительного набора однородных операций и переходов технологических процессов (в том числе на основе предварительно разработанных параметрических рядов)

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Справочное

унификации

Метод унификации	Результат унификации	Дальнейшее использование результатов
Заимствование	Разрешенная к самостоятельному применению номенклатура унифицированной покупной продукции	Разработка и изготовление продукции завода с применением унифицированной покупной продукции (интрофицирование)
То же	Разрешенная к применению номенклатура выпускаемой унифицированной продукции	То же
Создание унифицированной продукции	Рабочая документация на разрешенную к применению унифицированную продукцию (типажи)	
Заимствование и (или) создание унифицированных конструктивных элементов	Разрешенные к применению унифицированные конструктивные элементы; единые качественные требования к продукции	»
То же	Совокупность последовательных унифицированных значений одного или нескольких взаимосвязанных параметров промежуточной продукции	»
Заимствование или создание унифицированных операций и переходов	Разрешенные к самостоятельному применению унифицированные операции и переходы	Создание технологических процессов с применением унифицированных операций и переходов (интрофицирование)

Продолжение

Объекты унификации	Элементы объекта унификации (примеры)	Область распространения унификации	Вид унификации (по результату)
5. Средства производства	Номенклатурные единицы станков, оборудования, стендов, инструмента, приборов; составные части, оснастка и др. оборудования	Средства производства более высокой степени членения (технологические линии, агрегатные станки, энергетические установки) эргономические системы «человек-предмет», собранные для определенных операций оснастки	<p>Установление ограниченного набора номенклатурных единиц однородных средств производства, распределение одинаковых средств производства по цехам</p> <p>Создание унифицированного набора составных частей производства, например, деталей сборно-переналаживаемой оснастки (комплектация)</p> <p>Разработка типового средства производства, типизация, например, испытательного стенда</p>

Метод унификации	Результат унификации	Дальнейшее использование результатов
<p>Заимствование или создание унифицированных операций и переходов</p> <p>Создание унифицированных составных частей</p> <p>Заимствование или создание унифицированных составных частей</p>	<p>Унифицированные номенклатурные единицы средств производства (покупаемые или изготавливаемые на заводе)</p> <p>Совокупность унифицированных составных частей, предназначенных для сборки средств производства различного назначения (путем их выбора или различной компоновки)</p> <p>Средство производства из унифицированных составных частей, конструкция и большинство составных частей которого предназначены для повторения в других однородных средствах производства</p>	<p>Удовлетворение потребности в средствах производства меньшим числом номенклатурных единиц; наличие в цехах средств производства</p> <p>Создание семейства однородных средств производства, состоящего из типового средства производства и его модификаций (модифицирование)</p> <p>Создание семейства однородных средств производства, состоящего из типового средства производства и его модификаций (модифицирование)</p>

Условные обозначения подразделений завода
(в скобках — подразделений ПО или НПО)

Аббревиатура	Наименование отдела (подразделения)
ИВЦ	Информационно-вычислительный центр
ИО	Инструментальный отдел
ИС	Испытательная станция
ЛНОТ	Лаборатория научной организации труда
ОАМПП	Отдел автоматизации и механизации производственных процессов
(ЦЛАМ)	(Центральная лаборатория автоматизации и механизации)
ОГК	Отдел главного конструктора
(КБ)	Конструкторское бюро
(КО)	Конструкторский отдел
ОГМетр	Отдел главного метролога
(ЦИЛ)	Центральная измерительная лаборатория
(ОСИ)	Отдел средств измерений
ОГМ	Отдел главного механика (металлурга, сварщика и т. д.)
ОГТ	Отдел главного технолога
(ЭОПОП)	Экспериментальный отдел подготовки опытного производства
ОГЭ	Отдел главного энергетика
ОК	Отдел комплектации
ОМТС	Отдел материально-технического снабжения
ОСт	Отдел стандартизации
ПТО	Производственно-технический отдел
(ТО)	Технический отдел
ПЭО	Планово-экономический отдел
(ППО)	Планово-производственный отдел
ЦЗЛ	Центральная заводская лаборатория
(ИОН)	Исследовательский отдел надежности

Примечание. В зависимости от масштабов НПО, ПО и ПП органы управления могут быть представлены управлениями, бюро, группами, отдельными специалистами.

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Е. И. Морозова*

Слано в наб. 24.07.84 Подп. к печ. 08.10.84 1,5 усл. п л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,42 уч.-изд. л.
Тираж 40000 экз. Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2220