

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

**ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ
ДОКУМЕНТОВ НА ИСПЫТАНИЯ**

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2009

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Единая система технологической документации

ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
НА ИСПЫТАНИЯГОСТ
3.1507—84Unified system for technological documentation.
Rules of making documents for testsМКС 01.110
19.020
ОКСТУ 0003

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт устанавливает правила оформления технологических документов (далее — документов), разрабатываемых с применением различных методов проектирования на единичные, типовые, групповые технологические процессы (операции) (далее — ЕТП, ТТП, ГТП, ТО, ГО) испытаний, применяемых при изготовлении или ремонте изделий и их составных частей.

2. В зависимости от применяемых методов проектирования для описания технологических процессов (операций) следует применять формы маршрутных карт (МК) по ГОСТ 3.1118:

2 и 1б, 4 и 3б — при неавтоматизированном проектировании документов;

6 и 5а — при автоматизированном проектировании документов.

3. При разработке ТТП, ГТП, ТО и ГО дополнительно к формам МК следует применять ведомости деталей (сборочных единиц, изделий), предназначенные для указания переменной информации, относящейся к каждому обозначению испытуемого изделия или его составных частей.

4. Ведомости деталей (сборочных единиц) к типовым (групповым) технологическим процессам/операциям, далее — ВТП (ВТО), следует составлять по формам ВТП (ВТО) ГОСТ 3.1121. Выбор формы предоставляется на усмотрение разработчика.

5. При комплектовании документов и их оформлении следует руководствоваться для комплектов документов:

- на ЕТП — ГОСТ 3.1119;

- на ТТП, ГТП, ТО, ГО — ГОСТ 3.1121.

6. При описании технологических процессов (операций) испытаний формы МК выполняют функции технологических документов других видов:

- для ЕТП — карт технологических процессов (КТП) или операционных карт (ОК);

- для ТТП, ГТП, ТО, ГО — карт типовых (групповых) операций (КТО).

7. Независимо от использования форм МК в качестве документов других видов запись данных по технологическим режимам испытаний следует выполнять:

- непосредственно в тексте описания операции (перехода) при указании двух—трех разновидностей режимов;

- с выделением специальной строки, располагаемой после текста описания операции (перехода) и с соответствующей привязкой к служебному символу «Р» при указании более трех разновидностей одновременно применяемых режимов.

8. При указании режимов испытаний следует применять их условные обозначения в соответствии с требованиями действующих нормативно-технических документов, например для указания температуры — T , времени — t , давления — P и т. д.

9. Указание данных по технологической оснастке, имеющих общий характер применения для всей операции, следует выполнять после записи содержания первого перехода, с исключением дублирования указания данных в последующих переходах.

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2005
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2008

10. При наличии графических иллюстраций к текстовым документам эти указания следует выполнять на КЭ по ГОСТ 3.1105. В целях рационального сокращения объема проектируемой документации и при условии выполнения графических иллюстраций без применения средств механизации и автоматизации допускается в нижней части форм МК не указывать изображение строк (на уровне 6—8-й строки) при использовании этой зоны для графических иллюстраций. При отсутствии необходимости заполнять указанные зоны графическими иллюстрациями в них следует размещать текстовую информацию в соответствии с установленными правилами по их заполнению.

11. При применении форм МК, выполняющих функции ОК и КТО для испытаний, их оформление следует производить с учетом следующих дополнительных требований:

- графы 3 и 5 по ГОСТ 3.1103 — не заполнять;
- указание данных по «Тв» и «То» выполнять с привязкой к каждому переходу в соответствующих графах, где размещается информация «Тп.з.» и «Тшт.»;
- при применении указанных форм в условиях разработки с использованием средств механизации допускается не указывать частично или полностью графическое изображение строк.

12. При выполнении исполнителем прочих работ, непосредственно связанных с испытанием изделий и (или) их составных частей (контролем, пломбированием, оформлением сопроводительной технической документации и т. д.), указанные действия следует описывать в виде отдельных технологических переходов (операций) в том документе, в котором описано содержание операций испытания.

13. Пример оформления операции испытания, выполненный на МК, приведен в приложении 1.

14. Пример оформления документов на типовой процесс испытаний, выполненный на формах МК и ВТП, приведен в приложении 2.

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИИ ИСПЫТАНИЯ, ВЫПОЛНЕННЫЙ НА ФОРМЕ МК

ГОСТ 3.1118—82										Форма 2	
Допл.	Взам.	подп.									
Результ.	Заказов	Зам.	18.08.84.	ПО "Сигнал"		АБВГ. хххххх. ххх		01101. 00215		1	1
Классификация пневматический											
Обозначение документа											
См. Проект. Р. УТ. КР. КОМ. ЕН. ОП. Конт. Т.п.з. Т.шт. Н.р.с.											
Обозначение, код											
20108. 00245; 23208. 00004; ИОТ № 16-84											
3 ххххх. ххх. хххх. 1 200 1 1200 0,83 1,28 4,15											
1. Подготовить выходы клапанов к гребенке											
Т 04 АБВГ. хххххх. ххх — спец. стенд; АБВГ. хххххх. ххх — гребенка; АБВГ. хххххх. ххх — ключ											
0 05 2. Установить гребенку в камеру и подвести давление к магистралам											
08 3. Открыть вентиль и довести давление до Р=10 гПа											
07 4. Проверить по приборам стенда отсутствие утечки воздуха											
08 При наличии утечки воздуха снять давление и подвернуть гайки (Мвр=150 Н) и повторить											
09 перекады 3 и 4											
10 5. Довести давление в магистралах до Р=25 гПа											
11 6. Включить тумблеры 1,2 и 3 стенда для испытания изделий в течение 15 мин											
12 7. По истечении контрольного времени выключить тумблеры 1,2 и 3 стенда. Отсоединить гребенку от											
13 магистралей, а затем выходы клапанов											
14 8. Проверить визуально состояние клапанов и уложить их в тару											
15 9. Заполнить сопроводительную документацию											
16 10. Подписать мастичное клеймо											
МК/ОК											

ГОСТ 3.1507-84										Формы 6																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Директ.	Взам.	Подп.								01101.00215	1																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Разработ	Заказов	Заяв.	18.08.84	ПО		XXXXXX		XXXXXX		44208.00016																																																																																																																																																																																																																																																																																												
<table border="1"> <tr> <td colspan="12">Бензобак</td> </tr> <tr> <td>И.контр.</td> <td>Молосев</td> <td>Заяв.</td> <td>19.08.84</td> <td colspan="8"></td> </tr> <tr> <td>С. нип</td> <td>Наименование изделия</td> <td>ОП</td> <td>Т.п.з.</td> <td>Т.шт.</td> <td>Цек.</td> <td>Уч.</td> <td>РМ</td> <td>Опер.</td> <td>КОМД</td> <td>ОП</td> <td>Т.п.з.</td> <td>Т.шт.</td> </tr> <tr> <td>Ш</td> <td>Цек.</td> <td>Уч.</td> <td>РМ</td> <td>Опер.</td> <td>КОМД</td> <td>ОП</td> <td>Т.п.з.</td> <td>Т.шт.</td> <td>Цек.</td> <td>Уч.</td> <td>РМ</td> <td>Опер.</td> </tr> <tr> <td>К/М</td> <td colspan="12">Наименование детали, сд. единицы, материалы</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>Р₁</td> <td>г/па</td> <td>Р₂</td> <td>г/па</td> <td>г, мин</td> <td>г, мин</td> <td>г, мин</td> <td>г, мин</td> <td>Р₂</td> <td>г/па</td> <td>г, мин</td> <td>г, мин</td> </tr> <tr> <td>С 01</td> <td colspan="12">Бензобак Т-15-А</td> </tr> <tr> <td>Ш 02</td> <td>06</td> <td>01</td> <td>09</td> <td>005</td> <td>1</td> <td>400</td> <td>0,45</td> <td>1,12</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>Р 03</td> <td colspan="12">3</td> </tr> <tr> <td>С 04</td> <td colspan="12">Бензобак Т-17</td> </tr> <tr> <td>Ш 05</td> <td>06</td> <td>01</td> <td>10</td> <td>005</td> <td>1</td> <td>300</td> <td>0,45</td> <td>1,15</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>Р 06</td> <td colspan="12">10</td> </tr> <tr> <td>С 07</td> <td colspan="12">Бензобак Т-14</td> </tr> <tr> <td>Ш 08</td> <td>06</td> <td>02</td> <td>01</td> <td>010</td> <td>1</td> <td>300</td> <td>1,5</td> <td>2,5</td> <td>0,6</td> <td>02</td> <td>02</td> <td>0,16</td> </tr> <tr> <td>Ф 09</td> <td>06</td> <td>03</td> <td>06</td> <td>009</td> <td>2</td> <td>100</td> <td>0,8</td> <td>1,8</td> <td>0,6</td> <td>03</td> <td>07</td> <td>0,12</td> </tr> <tr> <td>С 10</td> <td colspan="12">Бензобак Т-19</td> </tr> <tr> <td>Ш 11</td> <td>06</td> <td>09</td> <td>01</td> <td>007</td> <td>1</td> <td>50</td> <td>0,7</td> <td>1,5</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>Р 12</td> <td colspan="12">8</td> </tr> <tr> <td>С 13</td> <td colspan="12">Бензобак Т-21-А</td> </tr> <tr> <td>Ш 14</td> <td>07</td> <td>01</td> <td>03</td> <td>002</td> <td>1</td> <td>50</td> <td>0,8</td> <td>2,2</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>Р 15</td> <td colspan="12">5</td> </tr> <tr> <td colspan="12">ВТП/У</td> </tr> </table>												Бензобак												И.контр.	Молосев	Заяв.	19.08.84									С. нип	Наименование изделия	ОП	Т.п.з.	Т.шт.	Цек.	Уч.	РМ	Опер.	КОМД	ОП	Т.п.з.	Т.шт.	Ш	Цек.	Уч.	РМ	Опер.	КОМД	ОП	Т.п.з.	Т.шт.	Цек.	Уч.	РМ	Опер.	К/М	Наименование детали, сд. единицы, материалы												Р	Р ₁	г/па	Р ₂	г/па	г, мин	г, мин	г, мин	г, мин	Р ₂	г/па	г, мин	г, мин	С 01	Бензобак Т-15-А												Ш 02	06	01	09	005	1	400	0,45	1,12					Р 03	3												С 04	Бензобак Т-17												Ш 05	06	01	10	005	1	300	0,45	1,15					Р 06	10												С 07	Бензобак Т-14												Ш 08	06	02	01	010	1	300	1,5	2,5	0,6	02	02	0,16	Ф 09	06	03	06	009	2	100	0,8	1,8	0,6	03	07	0,12	С 10	Бензобак Т-19												Ш 11	06	09	01	007	1	50	0,7	1,5					Р 12	8												С 13	Бензобак Т-21-А												Ш 14	07	01	03	002	1	50	0,8	2,2					Р 15	5												ВТП/У											
Бензобак																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
И.контр.	Молосев	Заяв.	19.08.84																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
С. нип	Наименование изделия	ОП	Т.п.з.	Т.шт.	Цек.	Уч.	РМ	Опер.	КОМД	ОП	Т.п.з.	Т.шт.																																																																																																																																																																																																																																																																																										
Ш	Цек.	Уч.	РМ	Опер.	КОМД	ОП	Т.п.з.	Т.шт.	Цек.	Уч.	РМ	Опер.																																																																																																																																																																																																																																																																																										
К/М	Наименование детали, сд. единицы, материалы																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Р	Р ₁	г/па	Р ₂	г/па	г, мин	г, мин	г, мин	г, мин	Р ₂	г/па	г, мин	г, мин																																																																																																																																																																																																																																																																																										
С 01	Бензобак Т-15-А																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Ш 02	06	01	09	005	1	400	0,45	1,12																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Р 03	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
С 04	Бензобак Т-17																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Ш 05	06	01	10	005	1	300	0,45	1,15																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Р 06	10																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
С 07	Бензобак Т-14																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Ш 08	06	02	01	010	1	300	1,5	2,5	0,6	02	02	0,16																																																																																																																																																																																																																																																																																										
Ф 09	06	03	06	009	2	100	0,8	1,8	0,6	03	07	0,12																																																																																																																																																																																																																																																																																										
С 10	Бензобак Т-19																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Ш 11	06	09	01	007	1	50	0,7	1,5																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Р 12	8																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
С 13	Бензобак Т-21-А																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Ш 14	07	01	03	002	1	50	0,8	2,2																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Р 15	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
ВТП/У																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом СССР по стандартам
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета по стандартам от 30.10.84 № 3777
- 3. ВЗАМЕН** ГОСТ 3.1507—76
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3.1103—82	11
ГОСТ 3.1105—84	10
ГОСТ 3.1118—82	2
ГОСТ 3.1119—83	5
ГОСТ 3.1121—84	4, 5

- 5. ПЕРЕИЗДАНИЕ.** Июль 2005 г.

Переиздание (по состоянию на март 2008 г.)

Редактор *Р.Г. Говсеровская*
Технический редактор *И.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 18.04.2008. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40.
Уч.-изд. л. 0,80. Тираж 44 экз. Зак. 353.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.