

Изменение № 1 ГОСТ 3.1703—79 Единая система технологической документации. Правила записи операций и переходов. Слесарные, слесарно-сборочные работы

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.12.82 № 5271 срок введения установлен

с 01.07.83

Пункт 2 изложить в новой редакции: «2. Наименование операций следует записывать в документах в сокращенной или полной форме.

При применении сокращенной формы наименование операции следует записывать именем существительным в именительном падеже. Исключение составляют такие наименования операций, как «Слесарная», «Сверлильная» и т. п.

Полная запись наименования операции должна содержать сокращенную форму с указанием предметов производства, обрабатываемых поверхностей или конструктивных элементов. Например: «Шабровка направляющих поверхностей», «Запрессовывание шпилек».

Пункт 3. Заменить слова: «приведены в перечне» на «следует записывать в соответствии с обязательным приложением 1».

Пункты 5, 6, 12 изложить в новой редакции: «5. Обобщенное наименование операций следует применять для операций, состоящих из нескольких переходов. Например, «Слесарная» — операция, включающая выполнение таких переходов, как «Разметка», «Керновка», «Опиловка».

6. Информацию, не вошедшую в приложения, допускается устанавливать в отраслевых стандартах.

12. При разработке документов следует отражать все необходимые требования и средства безопасности труда, обеспечивающие безопасность труда при выполнении обработки.

Запись информации и оформление документов следует выполнять в соответствии с требованиями нормативно-технических документов системы стандартов безопасности труда (ССБТ)».

Стандарт дополнить пунктом — 24: «24. Условные коды, приведенные в приложениях настоящего стандарта, следует применять только при формировании записи содержания операции или перехода. Запись условных кодов в технологические документы не требуется».

Приложение 1. Пункты 4, 14, 16, 22 изложить в новой редакции:

«4. Доводочная.

14. Опиловочная.

16. Полирование.

22. Сверлильная».

Приложение 2. Графа «Условный код предметов производства, обрабатываемых поверхностей и конструктивных элементов». Для условного кода 07 изменить обозначение: 0015 на 015;

дополнить ключевыми словами и их условными кодами:

(Продолжение см. стр. 188)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3.1703—79)

Условный код	Наименование ключевого слова	Условный код предметов производства, обрабатываемых поверхностей и конструктивных элементов
31	Разметить	001, 003, 007, 009, 010, 014—016, 018, 020, 022, 028, 030, 032
21	Разрезать	007, 009, 010
24	Развернуть	007, 010, 018, 022
32	Развинтить	010
25	Развальцевать	001, 003, 007, 009, 010, 022
33	Распрессовать	007, 010
34	Расшплинтовать	007, 010
35	Разобрать	010
36	Распломбировать	007, 010
37	Расштифтовать	007, 010
29	Сверлить	007, 009, 010, 018, 022
89	Смазать	001, 003, 007, 009, 010, 014—016, 018, 020, 022, 026, 028—030, 032
39	Свинтить	007
40	Склеить	007, 009, 022, 030
41	Собрать	007, 010
91	Установить	007, 009, 010,
38	Центровать	007, 009, 010, 030
42	Шабрить	007, 009, 010, 014, 016, 022, 028, 030, 032
43	Шплинтовать	007, 010
44	Штифтовать	007, 010
45	Довести	001, 003, 014, 016, 018, 022, 030, 032, 015, 020, 029

Приложение 3. Графа «Наименование предметов производства сокращенное». Заменить сокращение: «Заг-ка» на «Загот».

Приложение 4. Заменить степень обязательности приложения: «Обязательное» на «Рекомендуемое»;

графа «Условные обозначения размеров при проектировании неавтоматизированном». Для условных кодов 01 и 02 заменить обозначения: (1) на 1, (1)

и (2) на 1 и 2.

(Продолжение см. стр. 189)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3.1703—79)

Приложение 5. Заменить степень обязательности приложения: «Обязательное» на «Рекомендуемое»;

графа «Наименование дополнительной информации полное». Заменить слова: «По чертежу» на «Согласно чертежу»; «По эскизу» на «Согласно эскизу»;

графа «Наименование дополнительной информации сокращенное». Заменить сокращения: «По черт.» на «Согл. черт.»; «По эск.» на «Согл. эск.».

Приложение 6 изложить в новой редакции:

**«ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Рекомендуемое**

Примеры записи операций и переходов

Запись операции и перехода	
полная	сокращенная
Гнуть деталь, выдерживая размеры 1 и 2	Гнуть деталь согласно эскизу
Зачистить буртик 1 от краски	Зачистить согласно эскизу
Калибровать отверстие 2, выдерживая размер 1	Калибровать отверстие 2 согласно чертежу
Маркировать деталь, выдерживая размеры 1 и 2	Маркировать деталь согласно эскизу
Нарезать резьбу, выдерживая размер 1	Нарезать резьбу согласно чертежу
Опилить заготовку, выдерживая размеры 1, 2 и 3	Опилить заготовку согласно эскизу

(Продолжение см. стр. 190)

Запись операции и перехода	
полная	сокращенная
Развернуть отверстие 2, выдерживая шероховатость	Развернуть отверстие 2 согласно чертежу
Разметить деталь выдерживая размеры 1, 2 и 3	Разметить деталь согласно чертежу
Развальцевать поверхность 1, выдерживая размер 2	Развальцевать поверхность 1 согласно чертежу
Разрезать заготовку, выдерживая $l=20$; $b=35$	Разрезать заготовку согласно эскизу
Разобрать изделие (позиции 1, 3, 5)	Разобрать изделие согласно чертежу
Сверлить отверстие, выдерживая размеры 1 и 2	Сверлить отверстие согласно чертежу
Свинтить детали 1 и 3, выдерживая размер 1	Свинтить детали 1 и 3 согласно чертежу
Собрать детали 2 и 5, выдерживая размер 1, обеспечивая герметичность	Собрать детали 2 и 5 согласно чертежу
Установить деталь, выдерживая $\angle = 15^\circ$	Установить деталь согласно чертежу
Шабрить поверхность 1 с точностью 8—10 пятен	Шабрить поверхность 1 согласно эскизу

(ИУС № 4 1983 г.)