ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТОВ ЕДИНОЙ СИСТЕМЫ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ОСТ 108.001.11—81

Издание официальное

Применяется безопасность оценки производственных объектов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства энергетического машиностроения от 04.06.81 № ЮК-002/4412

ИСПОЛНИТЕЛИ: **П. М. ХРИСТЮК**, канд. техн. наук (руководитель комплексной темы); **Б. М. БЕЙЛИНСОН** (руководитель темы); **Р. Л. КАУФМАН**; **Е. В. ЧЕРНЫХ**; **Л. И. КОВАРСКАЯ**

СОГЛАСОВАН с Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (**ВНИИНмаш**)

Директор **В. Ф. КУРОЧКИН**

© Научно-производственное объединение по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И. И. Ползунова (НПО ЦКТИ), 1982.

УДК 006.065

Группа Т50

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТОВ ЕДИНОЙ СИСТЕМЫ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ОСТ 108.001.11—81

Введен впервые

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 04.06.81 № ЮК-002/4412 срок введения установлен

с 01.01.82

Настоящий стандарт устанавливает положения, дополняющие и развивающие стандарты Единой системы конструкторской документации (ЕСКД) с учетом специфики отрасли при их применении в конструкторской документации основного и вспомогательного производств, разрабатываемой предприятиями и организациями Министерства энергетического машиностроения (Минэнергомаша). Стандарт разработан в соответствии и на основе комплекса стандартов ЕСКД. В стандарте предприятиями именуются производственные объединения и заводы, организациями — научно-производственные объединения, институты и конструкторские бюро.

1. СТАНДАРТЫ ЕСКД. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. ГОСТ 2.101—68

1.1.1. По стандарту в целом. В эксплуатационных документах (техническом описании, инструкции по эксплуатации, инструкции по техническому обслуживанию) допускается использование термина «узел». Например: «Узел опорного подшипника представляет собой...».

1.1.2. Пункт 7 применять с дополнением: «К изделиям, получаемым в порядке кооперирования, относится изделие (составная часть изделия), получаемое предприятием в готовом виде и изготовленное по его конструкторской документации».

Издание официальное Перепечатка воспрещена

1.2. ГОСТ 2.102—68

1.2.1. Таблица 2, графа «Определение», строка «Подлинники» второе предложение применять в редакции: «Допускается в качестве подлинника использовать оригинал, фотокопию, электрографическую копию или экземпляр образца, изданного типографским способом...» (далее по тексту стандарта) и со следующим дополнением: «В подлинниках, выполненных фото- или электрографическим способом, должны быть подлинные подписи разработчика и нормоконтролера. Остальные подписи допускается помещать на оригинале. При выполнении оригинала, предназначенного для изготовления подлинника фото- или электрографическим способом, графы 12 и 13 основной надписи по ГОСТ 2.104—68 в строках „Разраб." и „Н. контр." не заполняются, а разработчик и нормоконтролер помещают свои подписи на поле для подшивки документа над графой „Инв. № подл.". После изготовления фото- или электрографической копии разработчик и нормоконтролер ставят свои подписи в графе 12 и дату в графе 13. Эта копия может быть использована в качестве подлинника. Подпись сотрудника, изготовившего подлинник фото- или электрографическим способом, помещают в графе 31».

Экземпляр образца, изданный типографским способом, заверяется подлинными подписями разработчика и нормоконтролера, выполненными черной тушью или черными чернилами на оборотной стороне обложки по образцу:

Разработал _____ _____
подпись, дата — инициалы, фамилия

Нормоконтролер _____ _____
подпись, дата — инициалы, фамилия

1.2.2. Таблица 3, графа «Дополнительные указания»:

для ВД — последнее предложение применять в следующей редакции: «При передаче документации на комплекс или сборочную единицу следует составлять одну (общую) ведомость на весь комплект передаваемой документации»;

для ДП — «Ведомость держателей подлинников составляется, когда держателями подлинников конструкторских документов составных частей изделия являются несколько предприятий, организаций»;

для ПМ — «В технически обоснованных случаях допускается разработка следующих конструкторских документов:

программы и методики предварительных испытаний — шифр ПМ1;

программы и методики приемочных испытаний — шифр ПМ2;

программы и методики приемо-сдаточных испытаний — шифр ПМ3;

программы и методики периодических испытаний — шифр ПМ4;

программы и методики типовых испытаний — шифр ПМ5;

программы контроля качества — шифр ПМ10».

1.3. ГОСТ 2.104—68

1.3.1. Пункт 2 применять с дополнением: «Форму 2а допускается дополнять графой 33 из формы 1.

При заполнении граф от руки рекомендуется применять следующие размеры шрифта по ГОСТ 2.304—81:

в графе 1 для наименования изделий — шрифт 5; для наименования документа — шрифт 3,5;

в графах 2 и 26 для обозначения документа — шрифт 7».

1.3.2. Пункт 3 применять с дополнением: «Если необходимо ввести дополнительные графы, выполненные на формах 1 и 2 штриховыми линиями, то при изготовлении бланков форм их следует выполнять сплошными основными линиями».

1.3.3. Пункт 5 применять с дополнением: «Разбивку поля чертежа или схемы на зоны рекомендуется производить на листах форматов А1 и более, насыщенных мелкими графическими изображениями, а также на чертежах и схемах, выполненных на нескольких листах».

1.3.4. Пункт 7 применять с дополнениями:

для графы 1 — «В основной надписи сборочного чертежа наименование документа не указывать»;

для графы 3 — «Обозначение материала должно приводиться в соответствии с правилами, приведенными в ГОСТ 2.109—73; в случае недостатка места в графе запись допускается приводить в технических требованиях на поле чертежа, причем перед наименованием материала должно быть написано слово „Материал“, а в самой графе должна быть помещена надпись „см. ТТ“»;

для граф 11, 12 — «Перечень лиц, подписывающих документ, устанавливается каждым предприятием (организацией) в зависимости от их организационной структуры, при этом подписи одних и тех же лиц в разных строках основной надписи, а также в основной надписи и на титульном листе не должны повторяться. Если заполнена правая часть поля 3 титульного листа, то в основной надписи заглавного листа строку „Утв.“ не заполняют, а прочеркивают». При размещении согласующих виз должностных лиц предприятия (организации) на поле для подшивки первого или заглавного листов документа рекомендуется располагать их как указано ниже:

Подразделение	Фамилия	Подпись	Дата

для граф 24, 25 — «Для групповых документов графы допускается не заполнять».

1.4. ГОСТ 2.105—79

1.4.1. Пункт 1.7 применять с дополнением: «Для документов, подлежащих согласованию с предприятиями (организациями) и

утверждению вышестоящими организациями, а также для документов, разделенных на части, наличие титульных листов обязательно».

1.4.2. Пункт 2.1.9 применять с дополнением: «Наименования частей документов должны состоять из наименований изделия, документа и части. Порядковый номер части должен указываться после наименования документа». Например:

Турбина паровая
К-1000-60/1500
Расчеты
Часть IV
Схема тепловая
51РРЗ

1.4.3. Пункт 2.2.8 применять с дополнением: «При указании значений размеров (параметров) рекомендуется предельные отклонения давать в тех же единицах измерения, что и сам размер (параметр)». Например: 100 кг±0,5 кг.

Исключение могут составлять параметры, для которых расчетные значения предельных отклонений целесообразно задавать в других единицах измерений. Например: 510 Ом±10%.

1.4.4. Пункт 4.2:

поле 3 и 6 — если согласование документа подтверждается письмом, то на поле 3 или 6 дается ссылка на это письмо (наименование организации, номер и дата письма, должность, инициалы и фамилия лица, подписавшего письмо).

1.5. ГОСТ 2.106—68

1.5.1. Подпункт 1.3, г применять с дополнением: «Допущение, изложенное во втором абзаце, следует рассматривать как обязательное требование».

1.5.2. Подпункт 1.3, д применять с дополнением: «При заполнении спецификации изделия, на которое составляется ВС, графу не заполняют, так как спецификация в ВС записывается только для справок».

1.5.3. Подпункты 1.3, а—1.3, е применять с дополнениями:

«ВС составных частей записывают в ВС изделия под заголовком „См. ВС составных частей“ в графе „Наименование“.

В графе „Обозначение“ указывают обозначение составной части.

В графе „Наименование“ указывают наименование составной части.

В графе „Общее кол.“ указывают общее количество данной составной части в изделии.

В графе „Примечание“ указывают дополнительные сведения.

Остальные графы не заполняются».

1.5.4. Пункт 3.1 применять с дополнением: «На стадиях эскизного и технического проектов ВП составляют на основании прин-

ципиальных схем и (или) чертежей общих видов, а также спецификаций примененных изделий».

1.5.5. Подпункт 3.3, б применять с дополнением: «В графе не допускается ссылаться на прейскуранты, каталоги и другие источники, которые не являются документами на поставку».

1.5.6. Подпункт 3.3, д применять в следующей редакции: «В графе „Количество на изделие" указывают количество записанных в ВП покупных изделий, входящих в одно изделие».

1.5.7. Пункт 3.5 применять в следующей редакции:

«ВП составных частей записывают в ВП изделия под заголовком „См. ВП составных частей" в графе „Наименование".

В графе „Наименование" указывают наименование составной части, а обозначение ВП — в графе „Обозначение документа на поставку".

В графе „Кол. всего" указывают общее количество данной составной части в изделии.

В графе „Примечание" указывают дополнительные сведения.

Остальные графы не заполняются».

1.5.8. Раздел 7 применять с дополнением: «При наличии нескольких исполнителей расчета рекомендуется оформлять титульный лист, располагая подписи этих исполнителей на поле 6».

1.5.9. Пункт 7.2 применять с дополнением: «Допускается в конце расчета перед листом регистрации изменений помещать перечень используемой технической литературы».

1.6. ГОСТ 2.108—68

1.6.1. Стандарт в целом применять с указаниями по заполнению граф спецификации, приведенными в ГОСТ 2.109—73 и ГОСТ 2.413—72.

1.6.2. Пункт 4 применять с дополнением: «При записи в спецификацию составных частей, поставляемых иностранными фирмами-поставщиками по их документации, в графе „Наименование" следует указать обозначение паспорта или документа на поставку и номер договора, по которому производится поставка составной части».

1.6.3. Пункт 7 применять с дополнением: «Для изделия единичного производства и изделия, изготавливаемого по разовому заказу, допускается запись составных частей изделия, непосредственно входящих в специфицируемое изделие и вносимых в разделы „Комплексы", „Сборочные единицы" и „Детали", производить не в порядке возрастания обозначений».

1.6.4. Пункт 8 применять с дополнениями: «На изделия, примененные по государственным, отраслевым или республиканским стандартам, которые предприятия не могут приобрести, должна быть разработана рабочая документация. Эти изделия записывают в разделе „Стандартные изделия" с заполнением граф „Формат" и „Обозначение", в которых указывают формат и обозначение

основного конструкторского документа, по которому изделие изготавливается».

1.6.5. Пункт 11, первый абзац применять в следующей редакции: «В раздел „Комплекты“ вносят комплект эксплуатационных документов и применяемые по конструкторским документам комплекты, которые непосредственно входят в специфицированное изделие, а также упаковку, предназначенную для изделия, и записывают в следующей последовательности:

комплект эксплуатационных документов;
комплект монтажных частей;
комплект сменных частей;
комплект запасных частей;
комплект инструмента и принадлежностей;
комплект укладок;
упаковка;
прочие комплекты...» и далее по тексту стандарта.

Состав спецификаций комплектов монтажных, сменных и запасных частей тот же, что и для спецификаций сборочной единицы.

1.6.6. Пункт 16 применять в следующей редакции: «Спецификацию комплекта укладок составляют на комплект укладочных средств, предназначенных для использования при эксплуатации изделия (комплекса, сборочной единицы или комплекта). Запись производят по разделам в следующей последовательности: шкафы; ящики; сумки; чехлы; футляры; папки; переплеты.

Наличие тех или иных разделов определяется составом специфицируемого комплекта».

1.6.7. Пункт 17 применять в следующей редакции: «Спецификацию упаковки составляют на совокупность изделий и материалов, необходимых для упаковывания изделий. Запись производится по разделам в следующей последовательности: документация; сборочные единицы; детали; стандартные изделия; прочие изделия; материалы.

Наличие тех или иных разделов определяется составом специфицируемого комплекта».

1.6.8. Пункт 19 применять с дополнением: «При записи в спецификацию двух и более бесчертежных деталей, изготавливаемых из одного и того же сортового материала, наименование, обозначение и основной размер профиля материала допускается указывать один раз в виде заголовка» (см. справочное приложение 1, поз. 22—24).

1.6.9. Подпункт 19, а применять с дополнением: «Для документов, выпущенных на двух и более отдельных частях формата с последующим склеиванием снятых с них копий в один лист, в графе „Формат“ следует указать формат документа, а в графе „Примечание“ — форматы частей и их количество».

1.6.10. Подпункт 19, г применять с дополнением: «В разделе „Комплекты“ эксплуатационные документы записывают за обозна-

чением ведомости эксплуатационных документов (ЭД).

При этом обозначение ЭД записывают в графе „Обозначение", а в графе „Наименование" следует писать: „Комплект эксплуатационных документов"».

1.6.11. Подпункт 19, д, последнее предложение первого абзаца начать словами: «Для документов на неспецифицированные составные части и для групповых технических условий...» и далее по тексту.

1.6.12. Подпункт 19, е применять с дополнением: «Для составных частей изделия, применяемых одновременно с дополнительной доработкой (изделий-заготовок) и без доработки в графе „Кол." указывают количество каждой из них».

1.6.13. Подпункт 19, ж применять с уточнением: «Для деталей, на которые не выпущены чертежи, указывают массу одной детали».

1.6.14. Пример заполнения спецификации приведен в справочном приложении 1.

1.7. ГОСТ 2.109—73

1.7.1. Пункт 1.1.8 применять с дополнениями: «После слов „в процессе сборки" следует добавить „или после нее".

При оформлении чертежа детали, которую необходимо изготовить из листового материала, обработанного только с одной стороны, толщина s, получаемая после дополнительной обработки при сборке (после сборки), указывается на чертеже детали в круглых скобках».

В технических требованиях чертежа делают запись:

«1. Изготовить из листа по ГОСТ...

2. Размер в скобках — после сборки».

При этом в графе 3 («Материал») основной надписи указывают марку материала и обозначение стандарта (ТУ) на марку (химический состав). Сортамент материала в этом случае в графе 3 не указывается.

Примечание. Несмотря на то, что обработка листа будет осуществляться только с одной стороны, знак $\sqrt{}$ (состояние поставки) ставить на одной из сторон детали не следует, так как в соответствии с требованиями п. 1.4 ГОСТ 2.309—73 этот знак ставится в том случае, когда в графе 3 основной надписи указан сортамент материала.

На чертежах указывают шероховатость только поверхностей, выполняемых по данному чертежу; поверхности же, на которые должен быть предусмотрен припуск на последующую обработку, выполняются по сборочному чертежу, поэтому требования к шероховатости таких поверхностей должны быть указаны на сборочном чертеже.

1.7.2. Пункт 1.1.12 необходимо применять с дополнением: «Точность указания массы:

при массе более 1 кг — в зависимости от величины (например, 2,29; 22,9; 229; 2290; 22 900 кг);

при массе от 0,01 до 1 кг — с точностью до 0,01 кг (например, 0,03; 0,17; 0,98 кг);

при массе менее 0,01 кг — до одной значащей цифры после запятой (например, 0,009 кг)».

1.7.3. Пункт 1.1.13 применять с дополнением: «Не рекомендуется присваивать изделию, выполненному из сортового или фасонного материала, наименование, одинаковое с наименованием материала, если готовое изделие по своим признакам не соответствует наименованию использованного материала. Например, при использованных материалах с наименованиями „лист", „труба", „швеллер" изделия следует именовать соответственно: „косынка", „поручень", „сектор" и т. п.».

1.7.4. Пункт 1.2.5 применять в редакции: «Когда обработка в изделии отверстий под установочные винты, заклепки, штифты, болты...» и далее по тексту.

1.7.5. Пункт 1.3.2 применять с дополнением: «Для покупных деталей, используемых как заготовки, в графе 3 основной надписи указываются наименование и условное обозначение в соответствии с документом на поставку».

1.7.6. Пункт 1.5.1 применять с дополнением: «Любые отступления от чертежа, вызванные причинами временного характера, не относятся к производственно-технологическим вариантам и в чертеже отражаться не должны».

1.7.7. Пункт 2.1 применять с дополнением: «Бесчертежным деталям обозначение присваивается в установленном порядке. Обозначение не присваивается только в случаях, когда детали учтены как материал, т. е. не в штуках, а в единицах длины, массы или других, указанных в разделе „Материалы" спецификации».

1.7.8. Подпункты 2.1, в и 2.1, г применять с дополнением: «Допущения, приведенные в указанных пунктах, распространяются также на опытные образцы изделий».

1.7.9. Пункт 2.3 применять с дополнением: «В случаях, когда сортамент материала для изготовления детали не имеет конструктивного значения, в графе 3 основной надписи чертежа детали указывается марка материала по соответствующему стандарту (например, БСт3кп2 ГОСТ 380—71, сталь 45 ГОСТ 1050—74)».

1.7.10. Пункт 2.4 применять с дополнением: «Сведения о заменителях материала деталей, на которые не выпускают чертежи, указывают в технических требованиях сборочного чертежа».

1.7.11. Подпункты 3.3.10, б и 3.3.10, в применять с дополнением: «На полке линии-выноски указывают номера позиций каждой „подборной" части (например, 10...15)».

1.7.12. Пункт 5.6 применять с дополнением: «При использовании формы 1 по ГОСТ 2.108—68 для перечня составных частей изделия основная надпись из нее исключается. Допускается вводить дополнительные графы для указания массы составных частей и марки материала.

Перечень следует располагать в правом верхнем углу поля чертежа».

1.8. ГОСТ 2.114—70

1.8.1. Пункт 2.13 применять с дополнением: «Технические условия обозначаются по ОСТ 108.001.07—80».

1.9. ГОСТ 2.119—73

1.9.1. Пункт 2.2.5 применять с дополнением: «Запись составных частей изделия в таблицу по каждой группе рекомендуется производить в последовательности, установленной для спецификации по ГОСТ 2.108—68. Наименования разделов не указывают».

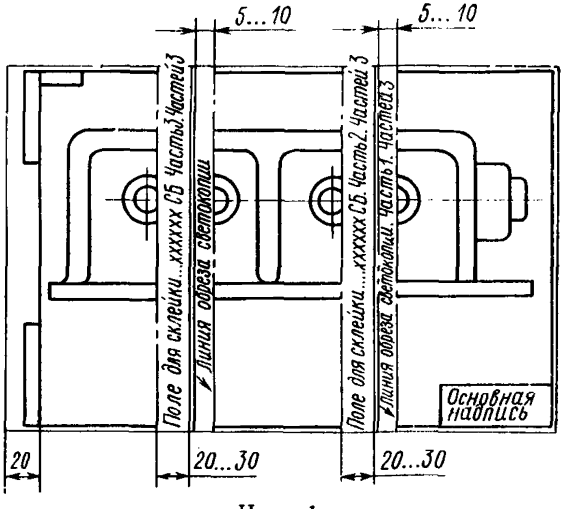
1.10. ГОСТ 2.121—73

1.10.1. Пункт 5.1, первый абзац применять с дополнением: «Пометки допускается не наносить, а оформлять в виде перечня замечаний».

2. СТАНДАРТЫ ЕСКД. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ВЫПОЛНЕНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ

2.1. ГОСТ 2.301—68

2.1.1. Стандарт применять с дополнениями: «Изготовление подлинников на листах формата больше А1 разрешается службой предприятия, в ведении которой находится множительная техника.



Черт. 1

Если подлинник конструкторского документа формата А0 и более по техническим причинам не может быть выполнен на целом листе, то допускается делить его на части и выполнять на двух и более отдельных листах с последующим склеиванием снятых с них копий в один лист. Размер листа отдельной части должен быть не более формата А1.

Линии склеивания не должны совпадать с линиями чертежа и пересекать размерные числа. Поле для склеивания в размер формата не включается (черт. 1)».

2.2. ГОСТ 2.302—68

2.2.1. Стандарт применять с дополнениями: «Величина отклонения от масштаба государственными стандартами не регламентирована. Допускается, как исключение, отклонение ±10% от размера изображения. Указанное отклонение от масштаба не должно искажать взаимного положения элементов изделия и его составных частей.

При изображении элементов изделий (отверстий, фасок, пазов, углублений, уступов и т. п.) размером 2 мм и менее для достижения необходимой наглядности изображения следует отступать от принятого масштаба в сторону увеличения».

2.3. ГОСТ 2.303—68

2.3.1. Пункт 11 применять с дополнением: «Осевые и центровые линии, неиспользуемые в качестве размерных, должны выходить за пределы контура изображения изделия или его элемента на 1—5 мм».

2.4. ГОСТ 2.304—81

2.4.1. Пункты 6.1 и 6.2 применять с дополнением: «Римские цифры употребляются только в случаях, установленных стандартами (ГОСТ 2.305—68, ГОСТ 2.413—72 и др.)».

2.5. ГОСТ 2.305—68

2.5.1. Пункт 1.3 применять с дополнением: «Изображения таких деталей, как балки, планки, линейки, валы, оси рекомендуется располагать на чертеже горизонтально, а корпуса — основанием вниз».

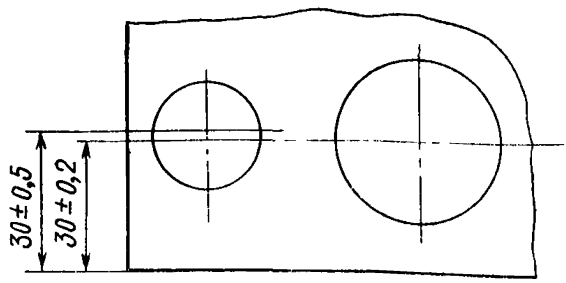
2.5.2. Пункт 2.4 применять с дополнением: «Не допускается выполнять дополнительный вид в проекционной связи с выносным элементом».

2.5.3. Пункт 3.13 применять с дополнением: «При соединении на изображении половины вида и половины разреза рекомендуется размещать половину разреза справа от оси симметрии или под ней».

2.5.4. Пункт 5.2 применять с дополнением: «Для нескольких одинаковых частей предмета (в том числе зеркального изображения элементов), требующих пояснений, вычерчивают один выносной элемент. При этом на изображении предмета отмечают все одинаковые места и обозначают их одной римской цифрой. Когда расположение одинаковых частей предмета точно определено изображением, допускается отмечать одно место, а у выносного элемента указывать их количество $\left(\text{например, } \frac{1}{M1:2} \text{ 6 мест}\right)$».

2.5.5. Пункт 6.2 применять с дополнением: «Правило, изложенное в первом абзаце, распространяется и на одинаковые элементы, неравномерно расположенные».

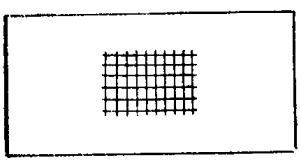
2.5.6. Пункт 6.6 применять с дополнением: «Для усиления зрительного восприятия или обеспечения ясности чертежа допускается показывать смещение оси отверстий, имеющих одинаковые номинальные размеры координат, но разные предельные отклонения (черт. 2)».



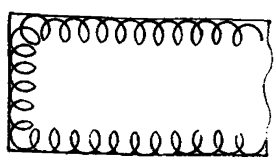
Черт. 2

2.6. ГОСТ 2.306—68

2.6.1. Таблицу 2, примечание 4 применять с дополнением: «Графическое изображение сетки на виде (фасаде) допускается наносить в соответствии с черт. 3».



Черт. 3



Черт. 4

2.6.2. Пункт 11 применять с дополнением: «При больших площадях сечения обозначение волокнистых материалов допускается наносить по контуру сечения (черт. 4)».

2.7. ГОСТ 2.307—68

2.7.1. Пункты 1.10 применять с дополнением: «Если предельные отклонения угловых размеров указываются в минутах или в секундах, то перед ними не пишут 0° или 0°0′ (например, $20°\pm5'$; $0°0'45''\pm1''$)».

2.7.2. Пункт 2.13 применять с дополнением: «Размеры допускается проставлять от тонкой линии контура наложенного сечения».

2.7.3. Пункт 2.40 применять с дополнением: «Размеры конических элементов следует указывать:

размерным числом, характеризующим конусность, диаметром одного из оснований конуса и длиной конуса;

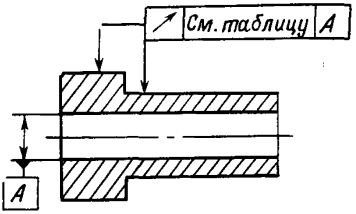
диаметром одного из оснований конуса, углом и длиной конуса».

2.7.4. Пункт 3.2 применять с дополнением: «Предельные отклонения линейных размеров, выполняемых с точностью до 12-го квалитета включительно, рекомендуется записывать на чертежах условными обозначениями полей допусков с указанием справа в скобках их числовых значений. Предельные отклонения линейных разме-

ров грубее 12-го квалитета допускается указывать только числовыми значениями без указания условных обозначений полей допусков».

2.8. ГОСТ 2.308—79

2.8.1. Пункт 2.1 применять с дополнением: «Для групповых конструкторских документов во второй части прямоугольной рамки допускается давать ссылку: „См. таблицу“ (черт. 5)».



Черт. 5

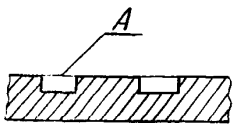
2.9. ГОСТ 2.309—73

2.9.1. Пункт 1.1 применять с дополнением: «Шероховатость поверхностей древесины следует обозначать по ГОСТ 2.309—73, а параметры назначать по ГОСТ 7016—75».

2.9.2. Пункт 1.3 применять с дополнением: «Знак ∀ используют отдельно, т. е. без значения параметра шероховатости, для того, чтобы на чертеже детали, подлежащей изготовлению из материала, указанного в основной надписи чертежа в виде сортамента, отмечать поверхности материала, которые должны быть сохранены в состоянии, установленном стандартом или техническими условиями на сортамент. Применять этот знак отдельно для обозначения шероховатости на чертежах литых, кованых, прессованных и других деталей нельзя, так как они не имеют поверхностей сортового материала».

2.10. ГОСТ 2.310—68

2.10.1. Пункт 1.6 применять с дополнением: «Обозначение покрытия нескольких поверхностей, расположенных в одной плоско-



Черт. 6

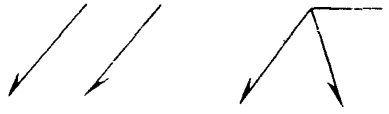
Черт. 7

сти, наносят один раз на полке линии-выноски, проведенной к линии, соединяющей эти поверхности (черт. 6). При обозначении поверхности изделия, изображенного с разрывом, линию-выноску проводят только к одной части поверхности, возможно ближе к месту разрыва (черт. 7)».

2.10.2. Пункты 1.9 и 2.6 применять с дополнением: «Для тел вращения штрих-пунктирную линию всегда следует наносить по обе стороны от оси».

2.11. ГОСТ 2.312—72

2.11.1. Пункт 1.1 применять с дополнением: «Положение односторонней стрелки может быть любым (черт. 8)».



Черт. 8

2.11.2. Раздел 2 применять с дополнением: «Форма и размеры таблицы с указанием параметров сварных швов могут быть произвольными. В таблице не должны повторяться данные, имеющиеся на изображении и в спецификации.

Вид защитного газа указывают при необходимости на чертеже, в технических требованиях или в таблице с параметрами сварных швов.

2.11.3. Пункт 2.7 применять с дополнением: «Под сварочными материалами следует понимать материалы, которые используются в процессе сварки изделия (электроды, присадочная проволока и др.). В технических требованиях при необходимости указывается тип электродов и дается ссылка на соответствующий стандарт».

2.11.4. Пункт 3.4 применять в редакции: «На чертеже изделия, в котором имеются одинаковые составные части, привариваемые одинаковыми швами, отмечают линией-выноской швы только на одном из изображений одинаковых частей, от которого проведена линия-выноска с номером позиции. Обозначения швов наносят на изображение этой же составной части».

2.12. ГОСТ 2.313—68

2.12.1. Пункт 6 применять с дополнением: «В случае необходимости в технических требованиях указывают вид пайки (газовая, погружением, электроиндукционная, в печи и т. п.), наименование и марку флюса».

2.13. ГОСТ 2.314—68

2.13.1. Пункт 2 применять с дополнением: «Указания о маркировании бесчертежных деталей помещают в технических требованиях сборочного чертежа».

2.13.2. Пункт 3 применять с дополнениями: «Если маркировка или клеймо, которые должны быть нанесены на изделие, изображены на чертеже, знак маркирования или клеймения не наносят».

2.13.3. Пункт 7 применять с дополнением: «Изображения маркировок и клейм выполняют на соответствующих видах изделия по правилам нанесения надписей и знаков, изложенным в ГОСТ 2.109—73».

2.14. ГОСТ 2.315—68

2.14.1. Пункт 2 применять с дополнением: «На одном чертеже допускается применять упрощенные и условные изображения крепежных деталей».

2.15. ГОСТ 2.316—68

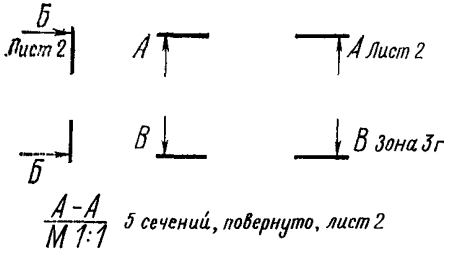
2.15.1. Пункт 11 применять с дополнением: «Если для размещения технических требований (ТТ) над основной надписью необходимо увеличивать формат, то во избежание этого допускается размещать ТТ колонками слева от основной надписи чертежа с учетом возможности продолжения таблицы изменений вверх или влево от основной надписи».

При размещении текста в две колонки и более нумерацию пунктов следует начинать с правой колонки. Например:

4. . . . . 1. . . . . .
. . . . . .
5. . . . . 2. . . . . .
. . . . . .
6. . . . . 3. . . . . .
. . . . . .

2.15.2. Пункт 13 применять с дополнением: «Не предусмотренные в приведенном перечне требования следует помещать за требованиями, наиболее близкими к ним по характеру».

2.15.3. Пункт 14 применять с дополнением: «Технические требования на поле чертежа, состоящие из одного пункта, не нумеруются, если на изображении отсутствует ссылка на номер пункта технических требований».



Черт. 9

2.15.4. Пункт 20 применять с дополнением: «Номера листов или обозначения зон рекомендуется располагать рядом с буквенным обозначением разреза, сечения или ниже (черт. 9)».

3. СТАНДАРТЫ ЕСКД. ПРАВИЛА ВЫПОЛНЕНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ РАЗЛИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3.1. ГОСТ 2.418—77

3.1.1. Пункт 1.2 применять с дополнением: «В зависимости от характера производства составные части изделия, изготовляемые из древесины, на которые не выпускаются чертежи, могут быть

учтены двумя способами: как детали — с присвоением им обозначения и наименования или как материал — без присвоения им обозначения и наименования, но с указанием объема в кубических метрах».

4. СТАНДАРТЫ ЕСКД. ПРАВИЛА УЧЕТА И ОБРАЩЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ

4.1. ГОСТ 2.501—68

4.1.1. Пункт 2.11 применять с дополнением: «Подлинники конструкторских документов изделий вспомогательного производства и изделий, изготавливаемых по разовому заказу (по документации заказчика), допускается хранить в папках на каждое отдельное изделие. Листы формата большего, чем формат А4, следует складывать на формат А4 по правилам, установленным для копий чертежей в ГОСТ 2.501—68, приложение 4».

4.1.2. Пункт 4.11 применять с дополнением: «В качестве составных частей изделия рекомендуется выбирать:

конструктивно или функционально законченные изделия;

изделия, для которых предусматривается самостоятельная организация производства или самостоятельная поставка потребителю;

изделия, являющиеся общими составными частями более сложных изделий».

4.1.3. Пункт 4.17 применять с дополнением: «Штамп „Об изменении не сообщается“ следует ставить на лицевой стороне каждого листа копий, за исключением копий типографских изданий и сброшюрованных текстовых документов, на которых штамп ставят только на обложке и на титульном или первом листе».

4.2. ГОСТ 2.502—68

4.2.1. Пункт 2.2 применять с дополнением: «Одновременно с регистрацией в инвентарной книге дубликаты должны быть записаны в карточки учета документов (ГОСТ 2.501—68, приложение 3, форма 2)».

4.2.2. Пункт 2.5, третий абзац применять с дополнением: «Внесение изменений в дубликаты вручную допускается по согласованию с заказчиком».

4.2.3. Пункт 2.6 применять с дополнением: «Допускается по согласованию с предприятием — держателем подлинников и заказчиком восстанавливать дубликаты на предприятиях — держателях дубликатов по правилам, установленным для подлинников в ГОСТ 2.501—68. При этом инвентарный номер восстановленного дубликата сохраняется прежний, а в левом верхнем углу на поле для подшивки проставляют штамп или делают надпись „Восстановленный дубликат...“».

4.3. ГОСТ 2.503—74

4.3.1. Пункт 2.7.18 применять с дополнением: «Если при аннулировании спецификации входящие в нее документы составных частей также должны быть аннулированы, то в извещении следует

дать указание об аннулировании документа каждой составной части».

По согласованию со службой стандартизации и отделом технической документации при необходимости допускается восстанавливать извещением ранее аннулированные подлинники документов. В этих подлинниках следует проставить очередной порядковый номер изменения и новый порядковый инвентарный номер. В тексте извещения, по которому восстановлен ранее аннулированный подлинник, следует указать: «Ранее аннулированный подлинник инв. № ... использовать».

4.3.2. Пункт 2.7.22 применять с дополнением: «В извещениях, не подлежащих согласованию с представителем заказчика, графа 23 прочеркивается».

4.3.3. Пункты 4.12.2 и 4.12.3 применять с дополнением: «При выпуске извещений о погашении ПИ, содержание которого не полностью вносится в подлинник, или об аннулировании ПИ, выпущенных предприятием — держателем подлинников для предварительной проверки предлагаемых изменений в производстве, в графе 12 следует давать указания по использованию изготовленного по ПИ задела, например: „Задел, изготовленный по $\frac{\text{обозначение ПИ}}{}$, использовать на изделие (я) $\frac{\text{обозначение}}{}$“ или „Задел, изготовляемый по $\frac{\text{обозначение ПИ}}{}$, не использовать“».

4.3.4. Подпункт 5.2, г применять в следующей редакции: «г) графы 3, 6, 7 и 15 заполняют так же, как в извещении».

5. СТАНДАРТЫ ЕСКД. ПРАВИЛА ВЫПОЛНЕНИЯ СХЕМ

5.1. ГОСТ 2.702—75

5.1.1. Пункты 3.37 и 4.7 применять с дополнением: «Для отличия на схеме обозначений выводов (контактов) от других обозначений (цепей и т. п.) допускается заключать номера выводов в скобки».

6. ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, УСТАНОВЛЕННОЙ СТАНДАРТАМИ ЕСКД

6.1. В целях обеспечения обработки информации с применением средств вычислительной техники принятые по ЕСКД обозначения форм конструкторской документации закодированы в составе общесоюзного классификатора управленческой документации (ОКУД) и приведены в справочном приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ СПЕЦИФИКАЦИИ ИЗДЕЛИЯ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
*			...XXXXXX...СБ	Сборочный чертеж		*А0, А1, А2×3
А0			...XXXXXX...ТЧ	Теоретический чертеж		А1—2 части
А1			...XXXXXX...ГЧ	Габаритный чертеж		
А1			...XXXXXX...Э3	Схема электрическая принципиальная		
А1			...XXXXXX...Г4	Схема гидравлическая соединений		
А3			...XXXXXX...ВС	Ведомость спецификаций		
А4			...XXXXXX...ВД	Ведомость ссылочных документов		
А3			...XXXXXX...ВП	Ведомость покупных изделий		
А3			...XXXXXX...ВИ	Ведомость согласования применения покупных изделий		

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	...XXXXXX...		
Разраб.		(Фамилия)	Подпись	Дата			
Пров.		(Фамилия)	Подпись	Дата		Лит.	Лист 1 / Листов 7
Н. контр.		(Фамилия)	Подпись	Дата	Установка «Заря»		
Утв.		(Фамилия)	Подпись	Дата		НПО ЦКТИ	

Копировал

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4			ТУ 108.ХХХ—81	Технические условия		
*			...ХХХХХХ...ПМ	Программа и мето-		* А4, А3
				дика испытаний		
А4			...ХХХХХХ...ПФ	Патентный формуляр		
А4			...ХХХХХХ...ТО	Техническое описание		
А4			...ХХХХХХ...ИЭ	Инструкция по экс-		
				плуатации		
А4			...ХХХХХХ...ФО	Формуляр		
А3			...ХХХХХХ...ЗИ	Ведомость ЗИП		
А4			...ХХХХХХ...РС	Руководство по сред-		
				нему ремонту		
А4			...ХХХХХХ...РК	Руководство по капи-		
				тальному ремонту		
*			...ХХХХХХ...КУ	Карта технического		* А4, А3
				уровня и качества		
				продукции		
А2			...ХХХХХХ...ТЧ	Лопатка рабочая		
				Теоретический чертеж		

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	...ХХХХХХ...	Лист 2

Копировал

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А4		1	...XXXXXX...	Корпус	2	
А4		2	...XXXXXX...—02	Панель	2	
А4		3	...XXXXXX...	Переключатель	4	
				Детали		
А1	2А	6	...XXXXXX...	Корпус	1	
А3	7А	7	...XXXXXX...	Направляющая	1	
А4	7В	8	...XXXXXX...—03	Упор	2	
А4	2В	9	...XXXXXX...—06	Упор	2	
А4	3А	10	...XXXXXX...	Болт специальный	20	
А1	3А	11	...XXXXXX...	Лопатка рабочая	20	
А4	3В	12	...XXXXXX...	Шайба	20	
А4	4А	13	...XXXXXX...	Кольцо	1	Подбор
А4	4А	14	...XXXXXX...	Кольцо	1	Подбор
А4	4А	15	...XXXXXX...	Кольцо	1	Подбор
А4	7В	16	...XXXXXX...	Прокладка	4	
А4	7В	17	...XXXXXX...	Прокладка	3	Наиб. кол.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	...XXXXXX...	Лист 3

Копировал

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4	7В	18	...XXXXXX...	Направляющая	2	
		—	...XXXXXX...	Направляющая		
				(заготовка для		
				...XXXXXX...)	2	
А4		19	...XXXXXX...	Направляющая	2	
А4		20	...XXXXXX...	Болт	2	
БЧ		21	...XXXXXX...	Патрубок		
				Труба 70×3,5		
				ГОСТ 8732—78		
				БСт4СП		
				ГОСТ 8731—74		
				$L=600h14$	1	5,8 кг
				Платики		
				Лист 16		
				ГОСТ 19903—74		
				Ст3 ГОСТ 14637—79		
БЧ		22	...XXXXXX...	$75h14\times450h14$	1	4,3 кг
БЧ		23	...XXXXXX...	$80h14\times540h14$	1	5,4 кг
БЧ		24	...XXXXXX...	$80h14\times600h14$	1	6,2 кг
БЧ		25	...XXXXXX...	Упор		
				Полоса А-110×22		
				ГОСТ 103—76		
				09Г2 ГОСТ 535—79		
				$L=150h14$	1	0,26 кг

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	...XXXXXX...	Лист 4

Копировал

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
	2А	29		Подшипник 66409		
				ГОСТ 831—75	2	
				Шарики		
				ГОСТ 3722—60		
	2А	30		П 12,7 мм В	4	
	2А	31		П 12,7 мм Н	10	
				Болты		
				ГОСТ 18125—72		
	8В	32		М56×4.6*g*×360.06.С.029	5	
		—		2М64×4.6*g*×400.02		
				(заготовка для		
				...XXXXXX...)	2	
				Гайки		
				ГОСТ 10608—72		
А4	8В	33	...XXXXXX...	М56×4.6Н.21.019	5	
	8В	34		М64×4.6Н.07	2	
А4	2А	38	...XXXXXX...	Масленка 25		
				ГОСТ 20905—75	2	

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	...XXXXXX...	Лист 5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Прочие изделия		
	8А	42		Реле времени РВЧ-4		
				220 В, 50 Гц		
				ТУ 16.523.255—79	1	
	8А	43		Диод полупроводни-		
				ковый		
				Д226ЩБ3.362.002 ТУ	1	
				Материалы		
	8В	46		Круг В50		
				ГОСТ 2590—71		
				Ст. 3 ГОСТ 535—79	41,6	кг
	2Б	47		Вата минеральная 100		
				ГОСТ 4640—76	1,8	м³
	3В	48		Фибра ФТ 3,5		
				ГОСТ 14613—69	11,3	кг
	1В	49		Ткань асбестовая		
				АТ-4 ГОСТ 6102—78	2,2	м²

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	...XXXXXX...	Лист 6

Копировал

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Комплекты		
А4			...XXXXXX...ЭД	Комплект эксплуата-		
				ционных документов	1	
А4			...XXXXXX...	Комплект монтажных		
				частей	1	
А4			...XXXXXX...	Комплект сменных		
				частей	1	
А4			...XXXXXX...	Комплект запасных		
				частей	1	
				Комплект инструмен-		
				та и принадлежностей		
А4			...XXXXXX...	Ключ каретки	1	
А4			...XXXXXX...	Струбцина	10	
А4			...XXXXXX...	Отвертка специальная	1	

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	...XXXXXX...	Лист 7

Копировал

Формат А4

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ФОРМЫ КОНСТРУКТОРСКИХ ДОКУМЕНТОВ

Таблица 1

Документация общего назначения

Код формы по ОК УД	Наименование	Формат
1201001	Основная надпись для чертежей и схем — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.104—68	А4
1201002	Основная надпись для чертежей и схем — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.104—68	А3
1201003	Основная надпись для чертежей и схем — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.104—68	А2
1201004	Основная надпись для чертежей и схем — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.104—68	А1
1201005	Основная надпись для чертежей и схем — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.104—68	А0
1201008	Основная надпись для чертежей и схем — в соответствии с формой 2а ГОСТ 2.104—68	А2
1201009	Основная надпись для чертежей и схем — в соответствии с формой 2а ГОСТ 2.104—68	А1
1201011	Титульный лист — в соответствии с ГОСТ 2.105—79	А4
1201012	Титульный лист (продолжение) — в соответствии с ГОСТ 2.105—79 с полями 6 и 7	А4
1201013	Ведомость спецификаций (первый лист) — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.106—68	А3
1201014	Ведомость спецификаций (последующий лист) — в соответствии с формой 1а ГОСТ 2.106—68	А3
1201016	Ведомость ссылочных документов (первый лист) — в соответствии с формой 2 ГОСТ 2.106—68	А4
1201017	Ведомость ссылочных документов (последующий лист) — в соответствии с формой 2а ГОСТ 2.106—68	А4
1201019	Ведомость покупных изделий (первый лист) — в соответствии с формой 3 ГОСТ 2.106—68	А3
1201020	Ведомость покупных изделий (последующий лист) — в соответствии с формой 3а ГОСТ 2.106—68	А3
1201022	Ведомость технического предложения, эскизного и технического проектов (первый лист) — в соответствии с формой 4 ГОСТ 2.106—68	А4
1201023	Ведомость технического предложения, эскизного и технического проектов (последующий лист) — в соответствии с формой 4а ГОСТ 2.106—68	А4

Продолжение табл. 1

Код формы по ОК УД	Наименование	Формат
1201025	Пояснительная записка, программа и методика испытаний, расчеты, технические условия, техническое описание, инструкция по техническому обслуживанию, инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия на месте его применения, формуляр, паспорт и этикетка (первый лист) — в соответствии с формой 5 ГОСТ 2.106—68	А4
1201026	Пояснительная записка, программа и методика испытаний, расчеты, технические условия, техническое описание, инструкция по техническому обслуживанию, инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия на месте его применения, формуляр, паспорт и этикетка (последующий лист) — в соответствии с формой 5а ГОСТ 2.106—68	А4
1201028	Общие данные — в соответствии с формой 1 титульный лист ГОСТ 2.110—68	А4
1201029	Таблица составных частей или элементов (технических решений) объекта, проверенных на патентную чистоту в отношении патентов на изобретения (полезные модели) — в соответствии с разделом 2 формы 1 ГОСТ 2.110—68	А3
1201030	Выводы по результатам проверки объекта в отношении патентов на изобретение (полезные модели) — в соответствии с разделом 3 формы 1 ГОСТ 2.110—68	А3
1201031	Результаты проверки объекта в отношении промышленных образцов — в соответствии с разделом 4 формы 1 ГОСТ 2.110—68	А3
1201032	Патентная защита объекта (данные по оценке технического уровня и конкурентоспособности) — в соответствии с разделом 5 формы 1 ГОСТ 2.110—68	А3
1201033	Результаты проверки объекта в отношении товарных знаков — в соответствии с разделом 6 формы 1 ГОСТ 2.110—68	А3
1201034	Таблицы изменений, внесенных в объект и влияющих на его патентную чистоту, — в соответствии с разделом 7 формы 1 ГОСТ 2.110—68	А3
1201035	Сведения о последующих проверках патентной чистоты объекта — в соответствии с разделом 8 формы 1 ГОСТ 2.110—68	А3
1201036	Заключение комитета по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР — в соответствии с разделом 9 формы 1 ГОСТ 2.110—68	А4
1201037	Справка — в соответствии с формой 2 ГОСТ 2.110—68	А4
1201038	Спецификация (первый лист) — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.108—68	А4

Продолжение табл. 1

Код формы по ОК УД	Наименование	Формат
1201039	Спецификация (последующий лист) — в соответствии с формой 1а ГОСТ 2.108—68	А4
1201044	Ведомость держателей подлинников (первый лист) — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.112—70	А3
1201045	Ведомость держателей подлинников (последующий лист) — в соответствии с формой 1а ГОСТ 2.112—70	А3
1201060	Общие данные — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.116—71	А4
1201061	Определение уровня качества изделия — в соответствии с формой 2 ГОСТ 2.116—71	А3
1201062	Патентная чистота изделия — в соответствии с формой 3 ГОСТ 2.116—71	А4
1201063	Планируемое изменение показателей качества изделия — в соответствии с формой 4 ГОСТ 2.116—71	А4
1201064	Источники информации — в соответствии с формой 5 ГОСТ 2.116—71	А4
1201065	Выводы и предложения — в соответствии с формой 6 ГОСТ 2.116—71	А4
1201068	Ведомость согласования применения покупных изделий (заглавный лист) — в соответствии с формой 2 ГОСТ 2.117—71	А3
1201069	Ведомость согласования применения покупных изделий (последующий лист) — в соответствии с формой 2а ГОСТ 2.117—71	А3

Таблица 2

Документация по обращению конструкторских документов (учет, хранение, дублирование, внесение изменений)

Код формы по ОК УД	Наименование	Формат
1202001	Инвентарная книга — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.501—68	А4
1202002	Карточка учета документов (лицевая и оборотная стороны) — в соответствии с формами 2 и 2а ГОСТ 2.501—68	А4
1202003	Карточка учета документов (лицевая и оборотная стороны вторых и последующих листов) — в соответствии с формами 2б и 2в ГОСТ 2.501—68	А4
1202004	Наряд на изготовление копий — в соответствии с формой 3 ГОСТ 2.501—68	А4

Продолжение табл. 2

Код формы по ОК УД	Наименование	Формат
1202005	Расписка — в соответствии с формой 4 ГОСТ 2.501—68	А4
1202006	Абонентская карточка (лицевая и оборотная стороны) — в соответствии с формами 5 и 5а ГОСТ 2.501—68	А4
1202007	Акт о списании документов — в соответствии с формой 6 ГОСТ 2.501—68	А4
1202008	Накладная — в соответствии с формой 7 ГОСТ 2.501—68	А4
1202009	Ведомость рассылки документов — в соответствии с формой 8 ГОСТ 2.501—68	А4
1202010	Карточка учета копий (лицевая и оборотная стороны) — в соответствии с формами 9 и 9а ГОСТ 2.501—68	А4
1202011	Карточка чертежа — в соответствии с формой 10 ГОСТ 2.501—68	А4
1202012	Чертежная марка — в соответствии с формой 10а ГОСТ 2.501—68	А4
1202013	Чертежный ярлык — в соответствии с формой 10б ГОСТ 2.501—68	А4
1202014	Извещение об изменении (первый лист) — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.503—74	А4
1202016	Извещение об изменении (второй и последующие листы) — в соответствии с формой 1а ГОСТ 2.503—74	А4
1202017	Лист регистрации изменений — в соответствии с формой 2 ГОСТ 2.503—74	А4
1202018	Книга регистрации извещений, предварительных извещений и предложений об изменении — в соответствии с формой 3 ГОСТ 2.503—74	А4
1202019	Лист учета извещений и предварительных извещений — в соответствии с формой 4 ГОСТ 2.503—74	А4
1202020	Опись извещений и предварительных извещений — в соответствии с формой 5 ГОСТ 2.503—74	А4
1202021	Журнал замечаний — в соответствии с формой 6 ГОСТ 2.503—74	А4
1202022	Титульный лист извещения об изменении — в соответствии с ГОСТ 2.503—74	А4

Таблица 3

Документация эксплуатационная и ремонтная

Код формы по ОК УД	Наименование	Формат
1203001	Ведомость эксплуатационных документов (первый лист) — в соответствии с формой 1 ГОСТ 2.601—68	А4
1203002	Ведомость эксплуатационных документов (последующий лист) — в соответствии с формой 1а ГОСТ 2.601—68	А4
1203004	Ведомость ЗИП (первый лист) — в соответствии с формой 2 ГОСТ 2.601—68	А3
1203005	Ведомость ЗИП (последующий лист) — в соответствии с формой 2а ГОСТ 2.601—68	А3
1203007	Ведомость ЗИП (первый лист) — в соответствии с формой 3 ГОСТ 2.601—68	А3
1203008	Ведомость ЗИП (последующий лист) — в соответствии с формой 3а ГОСТ 2.601—68	А3
1203010	Ведомость ЗИП (первый лист) — в соответствии с формой 4 ГОСТ 2.601—68	А3
1203011	Ведомость ЗИП (последующий лист) — в соответствии с формой 4а ГОСТ 2.601—68	А3

Таблица 4

Документация по выполнению конструкторских схем

Код формы по ОК УД	Наименование	Формат
1204001	Перечень элементов (первый лист) — в соответствии с черт. 6 ГОСТ 2.702—75; основная надпись — по форме 2 ГОСТ 2.104—68	А4
1204002	Перечень элементов (последующий лист) — в соответствии с черт. 6 ГОСТ 2.702—75; основная надпись — по форме 2а ГОСТ 2.104—68	А4
1204004	Перечень элементов (первый лист) — в соответствии с черт. 7 ГОСТ 2.702—75; основная надпись — по форме 2 ГОСТ 2.104—68	А4
1204005	Перечень элементов (последующий лист) — в соответствии с черт. 7 ГОСТ 2.702—75; основная надпись — по форме 2а ГОСТ 2.104—68	А4
1204007	Таблица соединений (первый лист) — в соответствии с черт. 26 ГОСТ 2.702—75; основная надпись — по форме 2 ГОСТ 2.104—68	А4

Продолжение табл. 4

Код формы по ОК УД	Наименование	Формат
1204008	Таблица соединений (последующий лист) — в соответствии с черт. 26 ГОСТ 2.702—75; основная надпись — по форме 2а ГОСТ 2.104—68	А4
1204010	Таблица соединений (первый лист), графа «Соединение» — в соответствии с черт. 26 ГОСТ 2.702—75; основная надпись — по форме 2 ГОСТ 2.104—68	А4
1204011	Таблица соединений (последующий лист), графа «Соединение» — в соответствии с черт. 26 ГОСТ 2.702—75; основная надпись — по форме 2а ГОСТ 2.104—68	А4

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ИМЕЮТСЯ ССЫЛКИ В СТАНДАРТЕ

Обозначение	Наименование документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 2.101—68	ЕСКД. Виды изделий	1.1
ГОСТ 2.102—68	ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов	1.2
ГОСТ 2.104—68	ЕСКД. Основные надписи	1.2.1; 1.3; приложение 2
ГОСТ 2.105—79	ЕСКД. Общие требования к текстовым документам	1.4; приложение 2
ГОСТ 2.106—68	ЕСКД. Текстовые документы	1.5; приложение 2
ГОСТ 2.108—68	ЕСКД. Спецификация	1.6; 1.7.12; 1.9.1; приложение 2
ГОСТ 2.109—73	ЕСКД. Основные требования к чертежам	1.3.4; 1.6.1; 1.7; 2.13.3
ГОСТ 2.110—68	ЕСКД. Патентный формуляр	Приложение 2
ГОСТ 2.112—70	ЕСКД. Ведомость держателей подлинников	Приложение 2
ГОСТ 2.114—70	ЕСКД. Технические условия. Правила построения, изложения и оформления	1.8
ГОСТ 2.116—71	ЕСКД. Карта технического уровня и качества продукции	Приложение 2
ГОСТ 2.117—71	ЕСКД. Согласование применения покупных изделий	Приложение 2
ГОСТ 2.119—73	ЕСКД. Эскизный проект	1.9
ГОСТ 2.121—73	ЕСКД. Технологический контроль конструкторской документации	1.10
ГОСТ 2.301—68	ЕСКД. Форматы	2.1
ГОСТ 2.302—68	ЕСКД. Масштабы	2.2
ГОСТ 2.303—68	ЕСКД. Линии	2.3
ГОСТ 2.304—81	ЕСКД. Шрифты чертежные	1.3.1; 2.4
ГОСТ 2.305—68	ЕСКД. Изображения — виды, разрезы, сечения	2.4.1; 2.5
ГОСТ 2.306—68	ЕСКД. Обозначения графические материалов и правила их нанесения на чертежах	2.6
ГОСТ 2.307—68	ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений	2.7
ГОСТ 2.308—79	ЕСКД. Указание на чертежах допусков форм и расположения поверхностей	2.8

Продолжение

Обозначение	Наименование документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 2.309—73	ЕСКД. Обозначения шероховатости поверхностей	1.7.1; 2.9; 2.9.1
ГОСТ 2.310—68	ЕСКД. Нанесение на чертежах обозначений покрытий термической и других видов обработки	2.10
ГОСТ 2.312—72	ЕСКД. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений	2.11
ГОСТ 2.313—68	ЕСКД. Условные изображения и обозначения швов неразъемных соединений	2.12
ГОСТ 2.314—68	ЕСКД. Указания на чертежах о маркировании и клеймении изделий	2.13
ГОСТ 2.315—68	ЕСКД. Изображения упрощенные и условные крепежных деталей	2.14
ГОСТ 2.316—68	ЕСКД. Правила нанесения на чертежах надписей, технических требований и таблиц	2.15
ГОСТ 2.413—72	ЕСКД. Правила выполнения электромонтажных чертежей электротехнических и радиотехнических изделий	1.6.1; 2.4.1
ГОСТ 2.418—77	ЕСКД. Правила выполнения конструкторской документации упаковки	3.1
ГОСТ 2.501—68	ЕСКД. Правила учета и хранения	4.1; 4.1.1; 4.2.1; 4.2.3; приложение 2
ГОСТ 2.502—68	ЕСКД. Правила дублирования	4.2
ГОСТ 2.503—74	ЕСКД. Правила внесения изменений	4.3; приложение 2
ГОСТ 2.601—68	ЕСКД. Эксплуатационные документы	Приложение 2
ГОСТ 2.702—75	ЕСКД. Правила выполнения электрических схем	5.1; приложение 2
ГОСТ 103—76	Полоса стальная горячекатаная. Сортамент	Приложение 1
ГОСТ 380—71	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования	1.7.9
ГОСТ 535—79	Прокат сортовой из стали углеродистой обыкновенного качества. Технические условия	Приложение 1
ГОСТ 831—75	Подшипники шариковые радиально-упорные однорядные. Основные размеры	Приложение 1
ГОСТ 1050—74	Сталь углеродистая. Качественная конструкционная	1.7.9
ГОСТ 2590—71	Сталь горячекатаная. Круглая. Сортамент	Приложение 1

Продолжение

Обозначение	Наименование документа	Номер пункта стандарта
ГОСТ 3722—60	Шарикоподшипники. Шарики. Технические требования	Приложение 1
ГОСТ 4640—76	Вата минеральная. Технические условия	Приложение 1
ГОСТ 6102—78	Ткани асбестовые. Технические условия	Приложение 1
ГОСТ 7016—75	Древесина. Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики	2.9.1
ГОСТ 8731—74	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент	Приложение 1
ГОСТ 8732—78	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент	Приложение 1
ГОСТ 10608—72	Гайки шестигранные с уменьшенным размером «под ключ» с диаметром резьбы свыше 48 мм (повышенной точности). Конструкция и размеры	Приложение 1
ГОСТ 14613—69	Фибра листовая	Приложение 1
ГОСТ 14637—79	Сталь толстолистовая и широкополосная (универсальная) углеродистая обыкновенного качества	Приложение 1
ГОСТ 18125—72	Болты с шестигранной уменьшенной головкой с диаметром резьбы свыше 48 мм (нормальной и повышенной точности). Конструкция и размеры	Приложение 1
ГОСТ 19903—74	Сталь листовая горячекатаная. Сортамент	Приложение 1
ГОСТ 20905—75	Масленки колпачковые	Приложение 1
ОСТ 108.001.07—80	Технические условия. Порядок разработки, согласования, утверждения и государственной регистрации	1.8.1

СОДЕРЖАНИЕ

1. Стандарты ЕСКД. Основные положения 1
2. Стандарты ЕСКД. Общие правила выполнения чертежей . . . 9
3. Стандарты ЕСКД. Правила выполнения чертежей различных изделий 15
4. Стандарты ЕСКД. Правила учета и обращения документации . . 15
5. Стандарты ЕСКД. Правила выполнения схем 16
6. Обозначение форм конструкторской документации, установленной стандартами ЕСКД 16
Приложение 1. Пример выполнения спецификации изделия . . . 17
Приложение 2. Унифицированные формы конструкторских документов 24

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 108.001.11—81

Изм.	Номера листов (страниц)				Дата и номер указания об утверждении	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

Редактор *Н. М. Егорова.*

Техн. ред. *Н. П. Белянина.* Корректор *Л. А. Крупнова.*

Сдано в набор 25.09.81. Подписано к печ. 04.02.82. Формат бум. $60\times90^{1}/_{16}$.
Объем $2^{1}/_{4}$ печ. л. Тираж 2000. Заказ 774. Цена 45 коп.

Редакционно-издательский отдел НПО ЦКТИ.
194021, Ленинград, Политехническая ул., д. 24.