

МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА

ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ (ЗАИМСТВОВАНИЯ)
КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ В СИСТЕМЕ ММФ
РД 31.00.83-84



**МИНИСТЕРСТВО
МОРСКОГО ФЛОТА
(Минморфлот)**

Руководителям предприятий
и организаций Минморфлота

10.01.85 № Н17-3-49/ 43

МОСКВА

0 внадрении РД 31.00.83-84

Ленинградским ЦТКБ разработан и утвержден РД 31.00.83-84 "Порядок применения/заимствования/ конструкторской документации в системе ИАФ" /взамен РТМ 31.00.30-77 / со сроком введения в действие с 1 июля 1985г.

РД 31.00.83-84 устанавливает порядок применения ранее выпущенной конструкторской документации во вновь разрабатываемой конструкторской документации и определяет необходимый объем ее корректировки.

П Р Е Д Л А Г А Ю:

1. С 01.07.85

руководителям предприятий и организаций при разработке новых проектов, проектов переоборудования, модернизации и ремонте судов руководствоваться РД 31.00.83-84.

2. Ленинградскому ЦТКБ

2.1 До 15.02.85

представить Балтийскому морскому пароходству подготовленный к типографскому изданию РД 31 с указанием необходимых данных.

2.2 До 01.06.85

обеспечить рассылку указанного документа организациям и предприятиям министерства.

2.3 Осуществлять контроль за внедрением РД 31.00.83-84.

Заместитель начальника Научно-технического управления

РАЗРАБОТАН Ленинградским центральным проектно-конструкторским
бюро (ЦПКБ)

Руководитель разработки
Зав. отделом стандартизации В.И. Бадеев

Разработчик
Зав. сектором 135 О.Н. Сорокин
Исполнитель Р.Н. Шахматова

УТВЕРЖДЕН Ленинградским центральным проектно-конструкторским бюро
Главный инженер Е.П. Афанасьев

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Инструктивным письмом Министерства ММЗ
от 01.01.85 ИНТУ-3-49/43

Порядок применения (заимствования)
конструкторской документации в
системе ММФ

РД 31.00.83-84

Взамен РТМ 31.0030-77

Инструктивным письмом
ММФ от "01" 01 1985г.
срок введения установ-
лен с 01 июля 1985г.

Настоящий руководящий документ разработан в развитие требований стандартов ЕСКД и стандартов "Рабочие конструкторские документы верфи" и устанавливает порядок применения ранее разработанной конструкторской документации во вновь выпускаемой конструкторской документации.

Требования настоящего руководящего документа обязательны для всех предприятий и организаций ММФ при выпуске конструкторской документации, предназначенной к применению в системе ММФ.

При выпуске конструкторской документации, передаваемой предприятиями других отраслей (ведомств), следует руководствоваться действующими в этих отраслях (ведомствах) нормативно-техническими документами (НТД).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Применение ранее разработанной конструкторской документации предусматривается.

1.1.1. Во вновь выпускаемой проектной (техническое предложение, эскизный и технический проекты) и рабочей документации верфи при разработке новых проектов судов, проектов переоборудования или модернизации независимо от литерности применяемых документов.

1.1.2. В ремонтной документации независимо от литерности применяемых документов.

1.1.3. В рабочей документации вновь разрабатываемых изделий машиностроения и приборостроения, если литерность применяемого документа та же или vyšшая.

1.2. Конструкторская документация, держателями подлинников которой являются другие предприятия, может применяться при наличии учтенных копий или дубликатов, либо с последующим их получением в срок до отправки документации заказчику.

1.3. Допускается применение ранее разработанной конструкторской документации, оформленной по старым правилам системы чертёжного хозяйства, без её переоформления по правилам ЕСКД.

2. ПРИМЕНЕНИЕ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ИМЕЮЩЕЙ В ОБОЗНАЧЕНИИ КОД (НОМЕР) ПРОЕКТА СУДНА

2.1. Ранее разработанная конструкторская документация, имеющая в обозначении код (номер) проекта судна, применяется организацией (предприятием) - разработчиком в составе вновь выпускаемой документации с проставкой штампа "Годен.." по ГОСТ 23896-79, приложение I; обязательное.

2.2. Штамп годности ставится на подлиннике документа по "Известию об изменении". Извещение держателям копий конструкторских документов не высылается.

2.3. При применении ранее разработанной документации на конструкции, устройства, системы и т. д., подлежащей согласованию (одобрению) с органами мастера, извещение на годность каждого из этих документов для каждого проекта должно быть согласовано (одобрено) с соответствующими организациями.

2.4. В случае применения конструкторского документа более чем для пяти проектов, данный документ должен быть перевыпущен как документ, имеющий в обозначении код организации (предприятия) - разработчика в соответствии с действующими требованиями НТД.

Примечание. Ранее разработанный документ остаётся без изменений в составе конструкторской документации как для проекта, для которого он разработан, так и для проектов, на которые документ был до перевыпуска применён.

3. ПРИМЕНЕНИЕ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ИМЕЮЩЕЙ В ОБОЗНАЧЕНИИ КОД ОРГАНИЗАЦИИ (ПРЕДПРИЯТИЯ) - РАЗРАБОТЧИКА

3.1. Ранее разработанная конструкторская документация, имеющая в обозначении код организации (предприятия) - разработчика, может быть применена разработчиком новой документации с учётом соответствующих требований.

3.1.1. Если держателем подлинников является разработчик новой документации - только после её корректировки (перевыпуска) в соответствии с требованиями действующих НТД.

3.1.2. Если держателями подлинников является организация (предприятие) ММФ - без непосредственного внесения изменений.

При несоответствии применяемого документа требованиям НТД об этом должно быть сообщено держателю подлинника, который обязан в возможно короткий срок осуществить необходимую корректировку (перевыпуск) данного документа.

3.1.3. Если держателем подлинника является организация (предприятие) другой отрасли (ведомства) - без корректировки на соответствие требованиям действующих НТД с соблюдением требований настоящего руководящего документа.

3.2. Применение ранее разработанной конструкторской документации, дубликаты и учтённые копии которой отсутствуют в организации (предприятии) - разработчике к моменту её включения в состав вновь выпускаемой документации, допускается только при их наличии к моменту отправки комплекта документации заказчику.

Ответственность за комплектность поставляемой документации несёт организация (предприятие) - разработчик вновь выпускаемой документации.

Примечания. 1. Применённая документация должна соответствовать требованиям п.п. 3.1.2. и 3.1.3. настоящего руководящего документа.

2. В отдельных случаях, по согласованию с заказчиком, допускается досылка применяемой документации после сдачи основного комплекта документации.

4. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ ДЕЙСТВУЮЩИХ НТД

4.1. При применении ранее разработанной конструкторской документации на основании п.п. 1.4.2.1., 3.1.3. и примечания к п. 3.2. корректировку документации, связанную с изменением НТД, а также условных обозначений сварных соединений: допуска, предельных отклонений, обработки поверхности и т. п., допускается не производить.

4.2. Для всего комплекта выпускаемой документации с целью соблюдения требований действующих НТД должны быть составлены "Ведомость замены нормативно-технических документов" и "Таблицы замены условных обозначений".

Примечание. Указанные документы для изделий МСЧ должны вставляться в спецификацию этого изделия в раздел "Документация"

4.2.1. "Ведомость замены нормативно-технических документов" составляют на проект в целом и оформляют по форме 3 ГОСТ 23868-79. Запись производят по разделам в следующей последовательности:

- государственные стандарты;
- отраслевые стандарты;
- технические условия;
- руководящие документы;
- технологические инструкции и другие документы, устанавливающие отдельные требования к изготовлению, монтажу и проведению испытаний.

Наименование разделов записывают в виде заголовков в графе "Наименование" и подчёркивают.

Документы одного раздела записывают в порядке возрастания обозначения, приводимых в графе 3 "Ведомости ..."

Примечание. Допускается при небольшом количестве заменяемой НТД не производить их разбивку по разделам. В этом случае заголовка не пишут, а между видами НТД даётся пропуск в 2-3 строки.

4.2.2. Графы "Ведомости замены нормативно-технических документов" заполняют следующим образом:

графы 2, 5 и 6 не заполняют;

в графе 3 приводят обозначение НТД, указанное в применяемом конструкторском документе;

в графе 4 - наименование НТД в соответствии с действующим (указанном в графе 7) документом;

в графе 7 - в заголовке записывают "Обозначение заменяющего НТД" и в ней вносят обозначение соответствующего действующего НТД;

в графе 8 - для НТД, имеющих изменённое условное обозначение, рекомендуется давать ссылку на "Таблицы замены условных обозначений" по типу - "См. АБВГ.ХХХ-ХХ".

Пример оформления "Ведомости замены нормативно-технических документов" приведён в справочном приложении I.

4.3. "Таблицы замены условных обозначений" выполняют на форматах А4. Расположение основной надписи по форме 2А ГОСТ 2.104-68, при этом допускается её расположение как вдоль длинной, так и короткой стороны формата.

Форма таблицы не регламентируется, но таблица должна содержать все данные для однозначного перевода условных обозначений, приведенных на применяемых документах, на условные обозначения по действующим НТД.

Примечание. Допускается объединение таблиц замены условных обозначений в один документ. При этом каждый тип условных обозначений должен иметь заголовок по типу "Замена условных обозначений сварных швов".

Пример оформления "Таблиц замены условных обозначений" приведен в справочном приложении 2.

5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА РАЗРАБОТКИ ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ РЕМОНТА СУДОВ И ИЗДЕЛИЙ

5.1. При разработке конструкторской документации для ремонта судов и изделий следует руководствоваться положениями, установленными настоящим руководящим документом.

5.2. В порядке исключения, для ремонта судов и изделий, снятых с производства, но находящихся в эксплуатации, допускается, по распоряжению главного инженера, применять неуправляемые копии документов других организаций (предприятий) при условии приведения их в соответствие с действующими НТД без учета требований оформления документов по ЕСКД.

В этом случае на копии документа, допущенного к использованию, проставляется штамп;

Копия (наименование документа) Приведена в соответствие с действующими НТД на 19...г				40
Сверил	Фамилия	Подпись	Дата	
Выполнил	Фамилия	Подпись	Дата	
20	30	20		80

**6. ПОРЯДОК ЗАПИСИ ПРИМЕНЕННОЙ КОНСТРУКТОРСКОЙ
ДОКУМЕНТАЦИИ В ОСНОВНОМ КОНСТРУКТОРСКОМ
ДОКУМЕНТЕ (СПЕЦИФИКАЦИИ) ВНОВЬ ВЫПУСКАЕМОЙ
ДОКУМЕНТАЦИИ**

6.1. Во вновь выпускаемых конструкторских документах, спецификации которых выполняются по правилам стандартов ЕСКД, при применении документации также разработанной по стандартам ЕСКД, оформление спецификации должно соответствовать ГОСТ 2.106-66.

6.2. При применении конструкторской документации, оформленной не по правилам ЕСКД, устанавливается порядок её записи во вновь выпускаемую (по правилам ЕСКД) спецификацию.

6.2.1. Если применяемая сборочная единица имеет отдельно выполненные списки документов и спецификацию, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в разделе "Сборочные единицы" указывается (см. справочное приложение 3):

в графе "Формат" - формат спецификации на применяемую сборочную единицу;

в графе "Обозначение" - обозначение спецификации применяемой сборочной единицы (например, 419-114.460Сп);

в графе "Наименование" - наименование применяемой сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается "Документация по списку 419-144.460 СД".

6.2.2. Если применяемая сборочная единица входит в список документов, в который включены другие сборочные единицы, не применяемые в новой разработке, и имеет свою отдельно выполненную спецификацию, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в разделе "Сборочные единицы" указывается (см. справочное приложение 4):

в графе "Формат" - формат спецификации на непосредственно применяемую сборочную единицу;

в графе "Обозначение" - обозначение спецификации сборочной единицы (например, РБ1-000.106Сп);

в графе "Наименование" - наименование применяемой сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается - "Документация по спецификации РБ1-000.106Сп";

6.2.3. Если применяемая сборочная единица имеет список документов (с шифром "СД" или за своим обозначением), но не имеет отдельно выполненной спецификации, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в разделе "Сборочные единицы" указывается

(см. справочное приложение 5):

в графе "Формат" - формат сборочного чертежа на примененную сборочную единицу;

в графе "Сбозначение" - обозначение сборочного чертежа примененной сборочной единицы (например, 342-100.000);

в графе "Наименование" - наименование примененной сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается - "Документация по списку 342-100.000".

6.2.4. Если примененная сборочная единица не имеет списка документов и отдельно выполненной спецификации, то для этих изделий, по усмотрению проектанта, допускается, помимо имеющихся угловых спецификаций составлять спецификации в соответствии с требованиями ГОСТ 2.108-68, но с добавлением к их обозначениям шифра "СП" для отличия их от сборочных чертежей. При этом вновь разрабатываемая спецификация оформляется в установленном ГОСТ 2.108-68 порядке, но номера позиций в спецификации могут следовать не по порядку. В этом случае на сборочном чертеже ставится штамп: "Выпущена СП".

В спецификации вновь разрабатываемого изделия примененные сборочные единицы в соответствии с ГОСТ 2.108-68 указываются (см. справочное приложение 6) за обозначениями новых спецификаций с шифром "СП" (например, Г53-100.000СП, Г18-102-400СП, Г37-105-000СП).

6.2.5. Если в угловых спецификациях чертежа примененных сборочных единиц имеются отмененные или замененные НТД, то в новых спецификациях указываются действующие НТД. При этом, если в результате отмены или замены НТД изменены применяемые марки (сортамент) и условные обозначения изделия (материала), то в новой спецификации следует записать обозначения в соответствии с действующими НТД, а в спецификации примененного чертежа внести соответствующие изменения.

6.2.6. Во всех остальных случаях применяемые сборочные единицы, имеющие спецификацию на поле чертежа, не переоформляются и записываются в спецификацию в раздел "Сборочные единицы".

6.2.7. Имеющаяся на примененную сборочную единицу документация (ведомость покупных изделий, инструкции, программа испытаний и т.п.) записывается в новую спецификацию в раздел "Документация", например, "Р51-000.503ИО" (см. справочное приложение 4)

6.2.8. Если непосредственно применяются чертежи деталей, то в новой спецификации они записываются за своим обозначением (см. приложение 3,4,5,6).

6.3. Во вновь разрабатываемых конструкторских документах, спецификации которых выполняются по правилам стандартов "Рабочие конструкторские документы судостроительной верфи", при применении документации, оформленной в соответствии с действующими НТД, порядок записи этой документации регламентирован ГОСТ 23891-79.

6.4. При использовании конструкторской документации, оформленной по ранее действующим НТД, при её записи во вновь разрабатываемую (по правилам стандартов "Рабочие конструкторские документы судостроительной верфи") спецификацию следует руководствоваться правилами по заполнению граф спецификации "Обозначение" и "Наименование", установленными п.6.2. настоящего руководящего документа. Примеры заполнения спецификаций по отдельным специализациям документации судостроительной верфи приведены в справочном приложении 7.

6.5. Порядок заполнения граф, не оговоренных в данном разделе производится в соответствии с требованиями ГОСТ 2.108-68 и ГОСТ 23891-79.

Пример заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов"
(запись НТД по разделам)

Приложение 1
(справочное)

Изм. № подл.		Подпись и дата		Изм. № подл.		Подпись и дата	
1	2	3	4	5	6	7	8
1			Государственные стандарты				
2							
3	ГОСТ 7-51	Ткани асбестовые. Технические условия				ГОСТ 6102-78	
4	ГОСТ 103-57	Полоса стальная горячекатанная					
5		Сортимент				ГОСТ 103-76	
6	ГОСТ 535-52	Прокат сортовой из стали углеродистой					
7		обыкновенного качества				ГОСТ 535-79	
8	ГОСТ 535-58	То же					
9	ГОСТ 1019-47	Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки				ГОСТ 15527-70	
10							
11	ГОСТ 5264-58	Ручная дуговая сварка. Соединения сборные.					
12		Основные типы, конструктивные элементы				ГОСТ 5264-80	Ст. А557 хх-хх
13		и размеры					
14	ГОСТ 5264-69	То же					
		Обозначение	Лист				Лист
				Изм. № подл.	Подпись	Дата	

Формат по ГОСТ 25888-79

Формат А4

Продолжение примера заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов" (запись НТД по разделам)

Приложение 1
(продолжение)

Изм. №		Дата	Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
1	2	3	4	5	6	7
1			Отраслевые стандарты			
2	ОСТ 5.9151-73	Припои, флюсы паяльные и защитные				
3		жидкости для пайки. Марки.			ОСТ 5.9312-76	
4	ОСТ 22001-33	Шпильки с винчиваемым конусом длиной 1а				
5		(нормальной точности). Конструкция и размеры			ГОСТ 22032-76	
6	РС 470-64	Клеи для судовстроения. Типовые техноло-				
7		гические процессы приготовления и применения.			ОСТ 5.9767-79	
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						

Обозначение	Лист	Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
Формат А4	Формат А4	Формат А4	Формат А4	Формат А4	Формат А4

Пример заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов"
(запись НТД без разбивки по разделам)

Приложение I
(продолжение)

Изм. № докум.		Подпись и дата		Изм. № докум.		Подпись и дата	
1	2	3	4	5	6	7	8
1		ГОСТ 6009-57	Лента стальная горячекатанная.			ГОСТ 6009-74	
2		ГОСТ 7070-64	Цели круглозвенные сварные общего назначения.			ГОСТ 7070-75	
3							
4							
5							
6							
7		ОСТ 30100-40	Нитки льняные технические. Технические условия.			ГОСТ 8736-77	
8		ОНГ-75-66	Подвески трубопроводов жесткие			ОСТ 5.5245-75	
9							
10							
11							
12							
13		ТУ 24-6-6301-73	Дизель судовой вчнсп 18/22-I			ТУ 26-6-6301-79	
14							

Обозначение	Лист	Изм. № докум.	Подпись	Дата
Формы 5 и 7 ГОСТ 25886-79				

Формы 44

Пример оформления "Таблицы замены условных обозначений
сварных швов"

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68.			
Обозначение по ГОСТ 5264-53	Обозначение по ГОСТ 5264-80	Обозначение по ГОСТ 5264-53	Обозначение по ГОСТ 5264-80
II	C7	ΔK-2zt	T3-ΔKzt
V	C8		
V	У6		
ΔK	T3		
ΔK	T1		
ΔK	H1		
Основная надпись по ГОСТ 2.104-68			

Продолжение примера оформления "Таблицы замены условных обозначений
сварных швов"

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68			
Обозначение по ГОСТ 5264-69	Обозначение по ГОСТ 5264-80	Обозначение по ГОСТ 5264-69	Обозначение по ГОСТ 5264-80
C4	C7	T2-ΔKzt	T3-ΔKzt
C5	C8		
Ч6	Ч6		
T3	T3		
T1	T1		
Основная надпись по ГОСТ 2.104-68			

ФОРМАТ А4

Пример оформления "Таблицы замены условных обозначений"
(объединенной)

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68			
Замена условных обозначений шероховатости поверхности			
Обозначение по ГОСТ 2789-59	Обозначение по ГОСТ 2789-73	Обозначение по ГОСТ 2789-59	Обозначение по ГОСТ 2789-73
500/ ▽	R _a 500/ ▽	▽7	125/ ▽
▽3	R _a 80/ ▽		
▽4	R _a 40/ ▽		
Замена условных обозначений предельных отклонений			
по системе ОСТ	по СТ СЭВ 144-75	по системе ОСТ	по СТ СЭВ 144-75
СМ ₇	$\pm \frac{IT14}{2}$	$\frac{A_3}{ш_3}$	$\frac{H_9}{ш_9}$
СМ ₈	$\pm \frac{IT15}{2}$	$\frac{A_{2a}}{Пр 1_{2a}}$	$\frac{H_8}{ш_7}$
Основная надпись по ГОСТ 2.104-68			

Пример заполнения спецификации
в соответствии с п.6.2.1. и
6.2.7.

РД 31.00.83-84 Изм. 15

Приложение 3
(справочное)

Ранг	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Ко- лич.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
А3			409-114.008СБ	Сборочный чертеж		
А3			409-114.008АП	Ведомость покупных изделий		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А3	1		419-114.460Сп	Клапан электромагнит- ный ЗК-10/110 (Доку- ментация по ссылке 419-114.460СБ)	1	
А3	2		409-114.100	Регулятор скорости	1	
А3	3		409-114.102	Фильтр	1	
				<u>Детали</u>		
А3	5		409-114.105	Фланец	2	
А4	6		419-114.463	Болт специальный	8	
А4	7		419-114.464	Гайка специальная	8	

Дополнительные данные по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Инв. номер	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
АЗ			419-114.422 СБ	Сборочный чертёж		
АЗ			419-114.422 БП	Ведомость покупных изделий		
АА			419-114.422 ИЭ	Инструкция по эксплуата- ции		
				<u>Сборочные единицы</u>		
АА	1		419-114.483	Корпус	1	
АА	2		419-114.466	Плата контактная	1	
АА	3		419-114.407	Корпус клапана	1	
АЗ	4		342-100.000	Катушка	1	
				(Документация по спуску 342-100.110)		
				<u>Детали</u>		
АА	6		419-114.002	Клапан	1	
АА	7		419-114.003	Пружина	1	
АА	8		342-100.008	Лепесток	2	

Дополнительные справки по РСГ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Пример выполнения спецификации
в соответствии с п.6.2.4. и
6.2.7.

РД 31.00.05-84 Лист 18

Приложение 6
(справочное)

Код Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			<u>Аккумуляция</u>		
А1		Г56-100-006С6	Оборачивный чертёж		
А2		Г58-100-006С5	Водоустойчивость сплавов		
А4		Г58-100-006Н3	Изготовление по эскизу		
			<u>Оборудование</u>		
А4	1	Г58-200-001	Станина	1	
А4	2	Г58-300-001	Транспортёр	1	
А4	3	Г58-400-002	Корпус	1	
А4	4	Г53-100-000Сп	Ходовая часть	1	
А4	5	Г18-102-400Сп	Каток сварный	2	
А4	6	Г37-105-000Сп	Колесо направляющее	1	
			<u>Детали</u>		
А5	8	Г58-100-001	Крышка	1	
А5	9	Г58-100-002	Стойка	2	
А4	10	Г56-200-001	Валоподшипник	1	
А4	11	Г18-102-401	Ось	2	
А4	12	Г35-105-001	Коромысло	2	

Дополнительные графики по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Пример заполнения спецификаций по судовым
устройствам с учётом требований п.6.2.1.,
6.2.5. и 6.2.7.

РД 31.00.83-84 Лист 19

Приложение 7
(справочное)

Порядок строки	Позиция	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Единица изм.	Масса, кг			Место применения	Коды			Расход материала			Этап, вид, работ	Примечание
						Число	Единица	Объем		Водост.	Пневм.	Пневм.	Код ст.	Код ст.	Код ст.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Конструктив- ская группа			Стр. район	Блок	Секция	Технологический комплект											
1	1	1876-216-003	Трап для посадки в шлюпки		шт.	2	15,75	17,14									
3	2	1876-216-004	Решетка поворотная		шт.	2	14,86	37,7									
6	5	1496-216-005Сп	Стойка леерная специаль- ная, съёмная (документация по списку 1496-216-005 С.Д.)		шт.	4	9,22	36,9									
8	8	216-03.214-1	Стойка леерная пасто- янная, тип I, поласовая с горизонтальным крепле- нием, промежуточная		шт.	40	7,35	318,0									
9	9	216-03.056	Контрофорс		шт.	12	3,5	42,0									
13	13		Поручень-труба 82		м	120	3,11	373,2									
			ГОСТ 3262-75														

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Форма 3 ГОСТ 23191-79

Формат А3

Пример заполнения спецификации
цистерны судового с учётом требований п.6.2.2.,
6.2.5. и 6.2.7.

РД 31.СБ.63-84 Лист 20

Приложение 7
(продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	Этап, вид, работ		22	23
																17	18		
Конструктивная группа			Стр. район	Блок	Секция	Технологический комплект													
Обозначение			Наименование		Код изделия или материала	Код изд.	Код учёт.	Масса, кг	Местонахождение	Имя файла	Коды	Расход матер.	Коды	Коды	Коды	Коды	Этап, вид, работ	Монтаж	Примечание
1																			
2																			
3	1			Лист 4 ГОСТ 19903-74		шт	1	7,11											
4	2			Вст 3 сл ГОСТ 5521-76		шт	2	3,40	18,80										
5	3			Лист 120 x 200		шт	1	5,78											
6	4			Полоса 4 x 40		шт	1	0,30											
7	5			Полоса 4 x 60		шт	2	2,80	1,60										
8	6			Книжка 150 x 150		шт	4	0,60	2,40										
9	7			Труба 4-25 ГОСТ 3262-75		шт	1	1,15											
10	8			Труба 4-20 ГОСТ 3262-75		шт	1	1,22											
11																			
12																			
13	11	1875-263-012Сп		Горелка в свету ф 200		шт	1	5,83											
14				(Документация по															
15				спецификации															
16				1875-263-012Сп)															
17																			
18	13	556-62.031		Штицер приборной															
19				Ду 10; Рч ≤ 40		шт	2	0,09	0,18										
20	14	948-01.003-4		Табличка отличитель-															
21				ная		шт	2	0,005	0,01										
22																			
23																			

Дополнительные графики по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Форма 3 ГОСТ 23891-79

Формат А3

Пример заполнения спецификации
судовой системы с учётом требований п.6.2.3.,
6.2.5. и 6.2.7.

РД 31.00.03-64 Лист 21

Приложение 7
(продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала	Код изделия или материала
Этап, вид, работ	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
Конструктив- ская группа	Стр. район	Блок	Секция	Технологический комплект																		
1	20	427-03.109-2	Фильтр заборный воды фланцевый про- ходной Ду 100																			
2																						
3																						
4																						
5																						
6	21	522-03.197	Клапан невозвратно- запорный фланцевый человой Ду 100																			
7																						
8																						
9																						
10																						
11	22	541-111.019	Устройство вытяжное (Документация по списку 541-111.018)																			
12																						
13																						
14																						
15																						
16	23	594-03.104	Коробка голаяевая человая сварная фланцевая Ду 100 Ру 2,5 (Документация по списку 594-03.104 сл)																			
17																						
18																						
19																						
20																						
21																						
22																						
23																						

Дополнительные данные, по Гост 2.14-68

Основная надпись по Гост 2.14-68

Формат А3

Пример заполнения спецификации
оборудования судового помещения с учетом требований
п.6.2.4., 6.2.5. и 6.2.7.

РД 31.00.03-64 Лист 22

Приложение 7
(продолжение)

Порядковый номер строки	Код строки	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Единица измерения	Масса, кг			Масса упаковки	Коды	Расход материалов			Этап, вид, работ	Монтаж	Примечание		
						Брутто	Нетто	Чистая			Код	Код	Код					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1	1	1872-321-003	Стол штурманский		шт	1		77,0										
2	2	1872-321-004	Скамья откидная		шт	2	15,0	30,0										
3																		
4																		
5	5	1545-321-0030	Стол для радиоаппаратуры		шт	1		48,4										
6																		
7																		
8	7	352-257.151	Капельница		шт	5	0,09	0,5										
9																		
10	9	388-03.002	Ящик для хранения бинокля		шт	1		2,2										
11																		
12																		
13	13		Брусек 40x50		м	28		0,65										
14			Сосна сорт 1 ГОСТ 8486-66															
15																		
16																		
17																		
18	16		Лоропласт полиуретановый 30x40 ППУ-5-40-08		м	40	0,04	0,16										
19			МРТУ 8-05-1180-68															
20																		
21																		
22																		
23																		

Дополнительные сведения по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Формат А3

Формат 3 ГОСТ 23291-79