

ЕСТД. ПРАВИЛА ЗАПИСИ
ОПЕРАЦИЙ И ПЕРЕХОДОВ.
ПОЛУЧЕНИЕ ПОКРЫТИЙ

Р 50-54-17-87

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт СССР)

Всесоюзный научно-исследовательский институт
по нормализации в машиностроении
(ВНИИМАШ)

Утверждены
Приказом ВНИИМАШ
№ 293 от 23.09.87 г.

ЕСТД. Правила записи операций и переходов.
Получение покрытий

РЕКОМЕНДАЦИИ

Р 50-54-17-87

Москва 1987

Группа Т 53

РЕКОМЕНДАЦИИ

Единая система технологической документации.
Правила записи операций и переходов.
Получение покрытий

ОКСТУ 0003**Р 50-54-17-87**

Дата введения 01.01.1988

Настоящие рекомендации устанавливают единые правила записи наименования и содержания технологических операций и переходов получения покрытий.

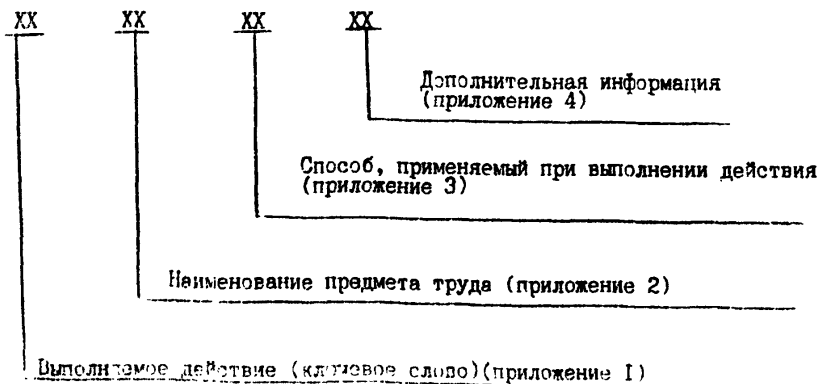
1. Наименование операций записывают в соответствии с "Классификатором технологических операций машиностроения и приборостроения" (ГБ 151).

2. Наименование операций указывают в виде записи, имеющей полную или краткую форму.

2.1. Полная форма записи наименования операции состоит из краткой формы наименования операции и способа, применяемого при выполнении действия.

При полной записи наименования операции в ее состав допускается включать дополнительную информацию, представленную в приложении 4.

Примечание. Допускается взамен наименования операции указывать код по "Классификатору технологических операций в машиностроении и приборостроении" (ГБ 151).



7. При формировании записи содержания вспомогательных переходов, входящих в состав операции получения покрытия, выполняемые действия записываются в соответствии с требованием "Классификатора технологических операций машиностроения и приборостроения" (операции общего назначения).

8. При записи информации в технологических документах допускается применять сокращения слов и словосочетаний (см. приложение 5).

Примечание. Допускается сокращения слов и словосочетаний устанавливать на отраслевом уровне или на уровне предприятий.

9. Информацию, не вошедшую в таблицы и приложения, допускается устанавливать на отраслевом уровне или на уровне предприятий.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Выполняемые действия (ключевые слова)

Выполняемое действие	Выполняемое действие
Покр ы тия металлические и неметаллические неорганические	Оловянировать
Активировать	Обезжирить
Активизировать	Оксидировать
Вжигать	Осветлить
Глазуровать	Оплавить
Галтовать	Очистить
Гидрофобизировать	Обезводородить
Железнить	Обработать
Золотить	Палладировать
Изолировать	Платинировать
Индирировать	Плакировать
Кадмировать	Полировать
Кобальтировать	Получить
Крацевать	Пассивировать
Меднить	Пропитать
Металлизировать	Промаслить
Матировать	Сатинировать
Нейтрализовать	Серебрить
Никелировать	Свинцевать
Неполнить	Травить
	Тонировать
	Термообработать
	Фосфатировать
	Хромировать

Выполняемое действие	Выполняемое действие
Хромировать	Порозаполнить
Цинковать	Подгрунтовать
Штриховать	Шпатлевать
Эмалировать	Припорошить
Эматалировать	
Удалить	
Покрyтия органические лакокрасочные	
Грунтовать	Навесить
Глянцевать	Снять
Загрубить	Установить
Зашкурить	
Имитировать	
Корректировать	
Лахировать	
Напилить	
Окрасить	
Преобразовать	
Подкрасить	
Нанести	

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Наименование предметов труда и
элементов поверхностей

Наименование предметов труда	
полное	сокращенное
бумага	бум.
внутренняя поверхность	внутр.поверхн.
деталь	дет.
изделие (я)	изд.
краситель	-
краска	-
	-
кромка	-
материал лакокрасочный	матер.лакокрас.
неокрашенные участки	неокр.уч.
незагрунтованные участки	незагрун.уч.
на поверхность	на поверхн.
наружную поверхность	наружн.поверхн.
отверстие	отв.
покрытие	покр.
пласть	-
поврежденные участки	поврежд.уч.
(с) поверхность (и)	(с)поверхн.(и)
(на)склеиваемые поверхности	(на)склеив.поверхн.
торец	т-ц

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Способы, применяемые при выполнении действия**Электроосаждение**

аэрография

втирание

декалькомания

налив

обжиг

облив

окунание

печатание

распыление

химический способ

электрохимический способ

вибронакатывание

добавление

наклеивание

установка

вывертывание

вынимание

порозаполнение

ввертывание

шелкография

нанесение

Дополнительная информация

Аэрозольным

анодным

безвоздушным

без выдержки в парах растворителя

болта

в псевдосжиженном слое

выявительный слой

волосяные линии

газотермическим плазменным

газотермическим электродуговым

газотермическим пламенным

газотермическим детонационным

газотермическим высокочастотным

гидроэлектростатическим

газовоздушной смесью

дугообразные линии

дефекты покрытия

жировые загрязнения

изоляции

излишки порозаполнителя
изоляционной лентой
изоляцию болтом
изоляцию пробкой
изоляцию смазкой
изоляцию изоляционной лентой
из ванны на сетку
конденсационным (вакуумным) катодным
конденсационным (вакуумным) термическим
конденсационным (вакуумным) ионным
контактным
катодным

крошкой

лаком
металлизационным
микрорельеф
маслом
материалом
надпись

на подвеску по горизонтали
на подвеску по вертикали
на подвеску под углом
на стол
на решетку
на транспортер
на присоску
потеки
пробки

смазки

слой сплава...

от ржавчины

от окалины

от формовочной смеси

основные линии рисунка

оттенки

пневматическим с нагревом

пневмоэлектростатическим

пигментом

порошковый материал

"под жемчуг"

рисунок

p-H-регулятора состав лакокрасочного материала

струйным

с выдержкой в парах растворителя

сжатым воздухом

составом

состав лакокрасочного материала

с подвески

с приспособления

с крюка

с рамки

терморрадиационным

точечный след краски

ультразвуковым

центробежным

электрохимическим

электростатическим

эмульсией

Примеры сокращения слов и словосочетаний
при записи содержания переходов

Запись содержания переходов	
полная	сокращенная
1. Изолировать поверхность наклеиванием изоляционной ленты	Изолировать поверхн. , наклеив. изол. лентой
2. Облицевать поверхность прессованием	Облицевать поверхн. пресс.
3. Подгрунтовать поврежденные участки	Подгрунтовать поврежд. уч.
4. Разровнять покрытие флейцеванием	Разровнять покр.флейц.
5. Удалить с поверхности обжигом покрытие	Удалить с поверхн. обжигом покр.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ ВНИИИМАШ Госстандарта СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

В.Ф.Курочкин, канд.техн.наук; П.А.Шалаев, канд.техн. наук; Б.С.Мендриков (руководитель темы); Е.А.Лобода; В.И.Милойкович; В.С.Дорфман, канд.техн.наук; А.И.Волков, канд.техн.наук; С.И.Рязевский, О.В.Акимов.

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ ВНИИИМАШ № 293 от 23.09.1987 г.

ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 3.1120-83	4
Классификатор технологических операций машиностроения и приборостроения (1 85 151)	I; 2.1

Содержание

	Стр.
Рекомендации	3
Приложения	6
Информационные данные	15

ЕСТД. Правила записи операций и переходов.
Получение покрытий

Рекомендации Р 50-54-17-87

Редактор Трайнин А.И.
Мл.редактор Еремеева Т.В.
ВНИИМаш Госстандарта СССР

Ротапринт ВНИИМаш 123007 Москва, ул. Шенюгина, 4
Тираж 1000 экз. Объем 0,7 уч.-изд. л. Цена 50 к.
Заказ #1018-88-I Подписано к печати 01.04.88 г.