

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ

СТАНДАРТ

Единая система технологической документации
**ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
 СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ**
 Ведомости технологические

ГОСТ
3.1122—84

Unified system of technological documentation.
 Forms and rules for filling in documents for special use.
 Technological registers

Взамен
 ГОСТ 3.1105—74
 в части разд. 5 и 6,
 ГОСТ 3.1110—75
 в части разд. 4 и 5,
 ГОСТ 3.1106—74,
 ГОСТ 3.1112—77

МКС 01.110
 ОКСТУ 0003

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 октября 1984 г. № 3776 дата введения установлена

01.01.86

Настоящий стандарт устанавливает формы и правила оформления следующих ведомостей специального назначения, применяемых в условиях технологической подготовки и управления производством и разрабатываемых с применением различных методов проектирования:

- ведомости применяемости деталей (сборочных единиц) в изделии (ВП/ДСЕ);
- ведомости технологических маршрутов (ВТМ);
- технологической ведомости (ТВ);
- ведомости оборудования (ВОБ);
- ведомости оснастки (ВО);
- ведомости технологических документов (ВТД);
- ведомости держателей подлинников (ВДП).

Необходимость применения документов указанных видов устанавливается отраслевыми нормативно-техническими документами (НТД) или НТД предприятия (организации).

1. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ

1.1. Оформление форм, бланков и документов — по ГОСТ 3.1129—93 и ГОСТ 3.1130—93.

1.2. При заполнении форм документов используют способ, при котором информацию вносят построчно несколькими типами строк. Каждому типу строки соответствует свой служебный символ.

1.3. Указание соответствующих служебных символов для типов строк, в зависимости от размещаемого состава информации, в графах форм документов следует выполнять согласно табл. 1.

Таблица 1

Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные на строке
С	Обозначение детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу, ее наименование и код принадлежности
П	Единица величины, единица нормирования, количество деталей (сборочных единиц) одного обозначения в сборке, количество деталей (сборочных единиц) одного обозначения в изделии, обозначение сборочной единицы или изделия куда входит деталь (сборочная единица), степень вхождения
И	Обозначение технологического кода, обозначение технологических документов

Издание официальное
 ★

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Апрель 2003 г.

© Издательство стандартов, 1984
 © ИПК Издательство стандартов, 2003

Окончание таблицы 1

Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные на строке
Ш	Информация о технологическом маршруте изготовления (ремонта) детали (сборочной единицы)
Т	Информация о применяемой при выполнении операции технологической оснастке
В	Номер цеха, участка, рабочего места, где выполняется операция, номер операции, код и наименование операции
Д	Код, наименование оборудования
Х	Информация о технической характеристике оборудования, о предприятии (организации) изготовителе и о стоимости оборудования
Ф	Обозначение и наименование комплекта технологических документов и общее количество листов в комплекте документов
Г	Обозначение технологического документа, его условное обозначение, порядковый номер листа документа, в котором содержится информация о детали (сборочной единице) и общее количество листов в документе

1.4. При разработке технологических ведомостей на изделие (сборочную единицу) порядок записи данных по сборочным единицам и деталям следует выполнять в соответствии с конструкторской спецификацией по ГОСТ 2.106—96 и по ГОСТ 2.113—75.

Допускается порядок записи информации в технологических ведомостях устанавливать в соответствии с требованиями отраслевых НТД.

2. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ПРИМЕНЯЕМОСТИ

2.1. Формы 1 и 1а ведомости применяемости являются унифицированными, и их возможно использовать для разработки документов следующих видов:

- ведомости применяемости деталей (сборочных единиц) в изделии;
- ведомости применяемости стандартных, покупных, оригинальных деталей и сборочных единиц в изделии (ВП/СОП);
- ведомости сборки изделия (ВП/ВСИ);
- ведомости технологических маршрутов;
- технологической ведомости.

2.2. Условное обозначение вида документа, проставляемое в графе 28 блока 6 основной надписи по ГОСТ 3.1103—82, формируется следующим образом: к условному обозначению ведомости применяемости, выполненному типографским способом, через дробь следует записать условное обозначение разрабатываемого документа, например для ведомости применяемости деталей (сборочных единиц) в изделии — ВП/ДСЕ, для технологической ведомости — ВП/ТВ и т. д.

2.3. ВП/ДСЕ следует применять на одном из первых этапов технологической подготовки производства для решения задач по применению деталей, сборочных единиц в изделии.

2.4. Для разработки ВП/ДСЕ следует применять строки, имеющие служебные символы С и П.

2.5. В целях исключения дублирования информации при указании применяемости деталей, последовательно входящих в сборочную единицу одного обозначения, запись данных рекомендуется выполнять в следующем порядке: в графе «Обозначение ДСЕ» указать обозначение сборочной единицы, затем, применяя строки, имеющие служебные символы С и П, записать информацию о деталях, входящих в данную сборочную единицу. В этом случае графу «Куда входит» не заполняют.

2.6. При указании применяемости деталей, входящих в разные сборочные единицы, запись данных следует выполнять в соответствии с правилами оформления данной формы по настоящему стандарту.

2.7. ВП/СОП составляют отдельно на стандартные, оригинальные и покупные детали (сборочные единицы). Оформление ВП/СОП следует выполнять аналогично ВП/ДСЕ.

2.8. ВП/ВСИ применяют при разработке технологических процессов и операций сборки разъемных и неразъемных соединений для указания составных частей изделия в порядке их технологической ступени вхождения. При оформлении ВП/ВСИ следует применять строки, имеющие служебные символы С и П.

2.9. Для разработки ВТМ следует применять строки, имеющие служебные символы С и Ш. ВТМ рекомендуется разрабатывать в серийном (массовом) производстве.

С. 3 ГОСТ 3.1122—84

Данные в ВТМ следует записывать в следующем порядке:

- сборочные единицы;
- детали;
- материалы;
- комплекты.

2.10. ТВ следует применять на первых этапах технологической подготовки производства для решения задач по группированию деталей по конструкторским и технологическим признакам с последующим отношением их к соответствующим обозначениям комплектов документов действующих типовых (групповых) технологических процессов.

П р и м е ч а н и я:

1. ТВ может исключить разработку ВП/ДСЕ и ВТМ.

2. В случае применения на предприятии (организации) только одного из перечисленных видов документов, допускается для его разработки использовать соответствующие этому документу типы строк, исключив остальные, а в графе 28 блока 6 основной надписи проставлять условное обозначение разрабатываемого документа. Например, для разработки ВТМ используют строки, имеющие служебные символы С и Ш, проставляя при этом условное обозначение ВТМ.

2.11. Для разработки ТВ следует применять строки, имеющие служебные символы С, П, И и Ш.

2.12. Графы унифицированной формы ведомости применяемости следует заполнять в соответствии с табл. 2.

2.13. Примеры заполнения ВП/ДСЕ, ВП/ТВ, ВП/ВТМ приведены в приложении.

Т а б л и ц а 2

Номер графы	Размер графы		Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
	мм	кол. знаков		
1	13,0	5	—	Обозначение служебного символа и порядковый номер строки. Запись следует выполнять в одну строку
2	10,4	4	Н П П	Номер по порядку
3	59,8	23	Обозначение ДСЕ	Обозначение детали, сборочной единицы или комплекта по конструкторскому документу или обозначение материала
4	67,6	26	Наименование ДСЕ	Наименование детали, сборочной единицы, комплекта или материала. Допускается графу не заполнять
5	15,6	6	К П	Код принадлежности детали, сборочной единицы, например стандартизованных, покупных и т. п. по соответствующим НТД, применяемым в отрасли или на предприятии (организации). Графу следует заполнять только для ТВ
6	10,4	4	Е В	Код единицы величины детали, материала по классификатору СОЕИ. Допускается указывать единицы измерения величины
7	15,6	6	Е Н	Единица нормирования, на которую установлена норма расхода материала или норма времени, например 1, 10, 100
8	20,8	8	К С Е	Количество деталей одного обозначения, входящих в сборочную единицу
9	23,4	9	К И	Количество деталей или сборочных единиц одного обозначения, входящих в изделие
10	67,6	26	Куда входит	Обозначение сборочной единицы или изделия, куда входит деталь, сборочная единица
11	15,6	6	С В	Номер ступени вхождения. Графу следует заполнять только для ВП/ДСЕ и ВП/ВСИ. Допускается графу не заполнять
12	70,2	27	Обозначение по ТКД	Технологический код детали по технологическому классификатору деталей (ТКД)
13	83,2	32	Обозначение ТД	Обозначение технологического документа по ГОСТ 3.11201—85
14	153,4	59	Маршрут	Перечень условных обозначений структурных подразделений конкретной организации (предприятия) специализированного по технологическим методам изготовления (ремонта) изделия (составной части изделия), материалов, комплектов в технологической последовательности участия и в соответствии с выбранным маршрутом.

Номер графы	Размер графы		Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
	мм	код знаков		
15	15,6	6		Примечания: 1. Условное обозначение структурных подразделений следует применять в соответствии с порядком, установленным в отрасли (организации, предприятия). 2. В состав структурного обозначения допускается вводить: номер цеха, номер участка, номер рабочего места. Например, 3. Данные в графе следует указывать через разделительный знак «:» Графа для особых указаний. Порядок заполнения графы и обязательность заполнения устанавливается отраслевыми НТД

3. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ОСНАСТКИ И ВЕДОМОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

3.1. Формы 2 и 2а являются унифицированными, и их возможно использовать для разработки ведомости оснастки и ведомости оборудования, при этом в графе 28 блока 6 основной надписи следует проставлять условное обозначение, ВО и ВОБ, заключив ВОБ в скобки. Условное обозначение разрабатываемого документа необходимо подчеркнуть. В случае применения на предприятии (организации) документа только одного вида условное обозначение его следует проставлять аналогично требованиям, изложенным в п. 2.10, примечание 2.

3.2. Для разработки ВО следует применять формы 2 и 2а, имеющие вертикальное расположение поля подшивки, или 3 и 3а, имеющие горизонтальное расположение поля подшивки.

3.3. ВО следует разрабатывать к комплексу документов на технологический процесс изготовления (ремонта) изделия (составной части изделия), используя строку, имеющую служебный символ Т. Допускается разрабатывать ВО на изделие, используя строки, имеющие служебные символы С и Т.

3.4. При разработке ВО на технологический процесс информацию о применяемой технологической оснастке следует указывать в соответствии с ГОСТ 3.1118—82.

Информацию о технологической оснастке и средствах защиты, обеспечивающих выполнение требований безопасности, следует указывать в соответствии с ГОСТ 3.1120—83.

3.5. При разработке ВО на изделие данные следует записывать в следующем порядке: сборочные единицы, детали.

3.6. При разработке ВО и необходимости указания кода рабочего места и кода операции следует использовать тип строки, имеющей служебный символ В; тогда графу «Номер операции» в строке, имеющей служебный символ Т, не заполняют.

3.7. Взамен формы ВО допускается использовать формы 2 и 4 МК по ГОСТ 3.1118—82, используя для этого строку, имеющую служебный символ Т. Условное обозначение документа такого вида будет МК/ВО. При разработке МК/ВО допускается:

- указывать информацию «Номер цеха, участка, рабочего места и операции» совместно с данными по технологической оснастке;
- указывать постоянную информацию, характерную для всего технологического процесса, один раз с привязкой к первой операции, например, «Номер цеха», «Номер участка»;

- проставлять служебный символ Т на первой строке, где указан «Номер операции», не заполняя эту графу на последующих строках;

- указывать информацию о технологической оснастке в начале документа без привязки к номеру операции, если она является общей для всех операций, например средства индивидуальной защиты, средства измерения и т. п.;

- отделять для наглядности, информацию «Номер цеха, участка, рабочего места и операции» от информации о технологической оснастке разделительной вертикальной линией при рукописном способе заполнения или любым разделительным символом при машинописном способе заполнения документа, например «:»;

- записывать информацию о технологической оснастке, общую для нескольких операций, один раз в первой операции с указанием в скобках номеров последующих операций, например АБВГ XXXXXX.XXX (015, 025, 040) — кондуктор.

3.8. Для разработки ВОБ следует применять формы 2 и 2а, с использованием строк, имеющих служебные символы С, В, Д и Х.

3.9. ВОБ рекомендуется применять для учета применяемости оборудования на изделие (составную часть изделия). При необходимости указания информации о технической характеристике оборудования, о предприятии (организации) изготовителе, о стоимости и т. д., ее следует записывать с новой строки с использованием служебного символа Х. Запись информации следует выполнять по всей длине строки с возможностью переноса ее на последующие строки. Порядок записи данных устанавливается отраслевыми НТД.

3.10. Для разработки ВОБ допускается применять формы 2 или 4 МК по ГОСТ 3.1118—82, при этом информацию о технологическом оборудовании, общую для нескольких операций, допускается записывать один раз в первой операции с указанием в скобках номеров последующих операций, например АБВГ XXXXXX.XXX (040, 045, 055) — 1к62 токарно-винторезный станок. Порядок заполнения МК/ВОБ устанавливается отраслевыми НТД или НТД предприятия (организации).

3.11. Графы форм 2 и 2а, 3 и 3а следует заполнять в соответствии с табл. 3.

3.12. При передаче ВО на микрофильмирование в ней следует выполнять специальную отметку той технологической оснастки, документация которой подлежит микрофильмированию. Специальную отметку выполняют, обводя графу «Обозначение ТО» утолщенной линией.

3.13. В случае разработки ВОБ специальную отметку для микрофильмирования выполняют, заключив графу «НПП» в квадрат утолщенной линией.

3.14. Примеры заполнения ВО (ВОБ) приведены в приложении.

4. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ И ВЕДОМОСТИ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ПОДЛИННИКОВ

4.1. Формы 4, 4а и 5, 5а являются унифицированными, и их возможно использовать для разработки ведомости технологических документов и ведомости держателей подлинников. Условное обозначение вида документа в этом случае следует проставлять аналогично требованиям, изложенным в п. 3.1.

4.2. Графы унифицированных форм следует заполнять в соответствии с табл. 4.

Таблица 3

Номер графы	Размер графы		Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
	мм	кол. знаков		
1	13,0	5	—	Следует заполнять так же, как соответствующие графы формы 1
2	13,0	5		
3	59,8	23		
4	65,0	25		
5	184,6**	71**		
	15,6	6		
6	13,0	5	Цех	Номер цеха, в котором применяется данная технологическая оснастка, оборудование

Поясн. графы	Размер графы		Наименование (условное обозна- чение) графы	Содержание графы
	мм	кол. знаков		
7	10,4	4	Уч.	Номер участка, на котором применяется данная техно- логическая оснастка, оборудование
8	10,4	4	РМ	Номер рабочего места, на котором применяется данная технологическая оснастка, оборудование
9	39,0 13,0*	15 5*	Опер.	Номер операции, на которой применяется данная техно- логическая оснастка
10	80,6	31	Код, наимено- вание операции	Код операции по технологическому классификатору опера- ций (ТКО), наименование операции. Допускается код операции не указывать
11	59,8	23	Обозначение ТО	Код (обозначение) технологической оснастки
12	10,4	4	Кол.	Количество технологической оснастки одного обозначения, применяемой на операции
13	70,2 189,8**	27 73**	Наименование ТО	Наименование технологической оснастки
14	140,4	54	Код, наимено- вание оборудо- вания	Код оборудования по классификатору, краткое наимено- вание оборудования, его инвентарный номер. Информацию следует указывать через разделительный знак «;». Допускается взятые краткого наименования оборудования указывать его модель. Допускается не указывать код оборудования и инвентарный номер
15	15,6	6	—	Графы для особых указаний. Порядок заполнения графы и обязательность заполнения устанавливаются отраслевыми НТД

* Для строки, имеющей служебный символ Т.

** Для форм 3 и 3а.

4.3. В табл. 2—4 размеры граф даны исходя из шага печатающих устройств 2,6 мм.

В графе «Кол. знаков» указано число знаков, соответствующих ширине данной графы. Макси-
мальное количество знаков вносимой информации на один знак меньше.Для документов, заполняемых рукописным способом, размеры граф допускается округлять до
ближайшего целого числа.4.4. ВТД и ВДП в общем случае должны состоять из разделов, расположенных в следующем
порядке:

- изделие;
- сборочные единицы;
- детали;
- материалы;
- комплекты.

Таблица 4

Номер графы	Размер графы		Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
	мм	кол. знаков		
1 2	13,0 10,4	5 4	—	Следует заполнять так же, как соответствующие графы формы 1
3	59,8	23	Обозначение ДСЕ	Обозначение сборочной единицы, детали, комплекта по конструкторскому документу или обозначение материала. В разделе «Изделие» графу не заполняют
4	67,6 187,2*	26 72*	—	Следует заполнять так же, как соответствующие графы формы 1
5	15,6	6	—	
6	59,8	23	Обозначение комплекта ТД	Обозначение комплекта технологических документов по ГОСТ 3.1201—85
7	67,2 187,2*	26 72*	Наименование комплекта ТД	Наименование комплекта технологических документов
8	15,6	6	Листов	Общее количество листов в комплекте документов
9	46,8 70,2*	18 27	Обозначение ТД	Обозначение технологического документа по ГОСТ 3.1201—85. В разделах «Сборочные единицы», «Детали», «Комплекты» и «Материалы» — обозначение технологических документов на перечисляемые в этих разделах составные части изделия и материалы
10	23,4	9	Услов. обозн.	Условное обозначение вида документа по ГОСТ 3.1102—81
11	15,6	6	Лист	Порядковый номер листа документа, в котором содержится информация о детали или сборочной единице
12	15,6	6	Листов	Общее количество листов документа
13 14	52,0 148,2* 182,0	20 57 70	Примечание	Графы для дополнительных сведений, порядок заполнения которых устанавливается отраслевыми НТД
15	15,6	6	—	Следует заполнять так же, как соответствующую графы формы 1

* Для форм 5 и 5а.

Наличие тех или иных разделов определяется составом комплекта (комплектов) документов, необходимых для изготовления (ремонта) изделия (составных частей изделия) или для микрофильмирования документов на изделие в целом или его составных частей. Выбор и определение соответствующего комплекта (комплектов) документов устанавливается в каждом случае разработчиком документов исходя из решаемых задач. Наименование каждого раздела указывают в графе «Наименование ДСЕ».

4.4.1. В разделе «Изделие» перечисляют комплекты ТД на изготовление (ремонт) изделия в целом, например на сборку, испытание, упаковку и т. д. и сводные документы на изделие — ВМ, ВО, ВОБ, ВП и другие сводные документы по ГОСТ 3.1102—81.

4.4.2. В разделах «Сборочные единицы» и «Детали» перечисляют комплекты ТД или отдельные документы, применяемые при изготовлении (ремонте) сборочных единиц, деталей.

4.4.3. В разделе «Материалы» перечисляют комплекты ТД или отдельные документы на процессы приготовления (обработки) материалов, в том числе и для технологических деталей, образцов-свидетелей, приготовление компаундов, смол, клеев, и т. д.

4.4.4. В разделе «Комплекты» перечисляют комплекты ТД или отдельные документы, применяемые при изготовлении комплектов.

4.5. Порядок записи обозначений комплектов ТД внутри каждого раздела устанавливается разработчиком документов в зависимости от очередности выполнения технологических действий.

4.6. Для разработки ВТД следует применять типы строк, имеющие служебные символы С, Ф и Г. Допускается:

- не заполнять графы 2, 13 и 15;
- переносить информацию, содержащуюся в графах 4 и 7, на последующую строку (последующие строки) при невозможности записи ее в данных графах. Запись информации на последующих строках следует выполнять по всей длине строки без указания соответствующего служебного символа.

4.7. В целях оптимизации записи информации в ВТД допускается указывать только обозначения следующих основных документов, входящих в комплекты документов на технологические процессы: титульного листа (при его наличии), маршрутной карты или карты технологического процесса (карты типового технологического процесса).

Проверку комплектности документов на каждый технологический процесс в этом случае следует выполнять по МК или КТП (КТТП).

4.8. При разработке типовых (групповых) технологических процессов (операций) допускается применение ВТД для указания перечня изделий (составных частей изделий) с указанием состава применяемых документов и нумерацией страниц. В этом случае для разработки ВТД следует применять формы 4 и 4а с использованием строк, имеющих служебные символы С и Г.

4.8.1. Порядок записи информации в ВТД по изделиям (составным частям изделий) устанавливает разработчик документов в зависимости от очередности входимости их в соответствующий ТТП (ГТП) или ТО (ГО).

4.8.2. При разработке ТТП (ГТП) или ТО (ГО) на большую номенклатуру деталей, сборочных единиц в целях улучшения поиска информации рекомендуется оформлять ВТД на каждое изделие.

4.9. Для разработчика ВДП следует применять типы строк, имеющие служебные символы С, Ф и Г, и соблюдать следующие особенности оформления:

- в графе «Обозначение комплекта ТД» сначала указывают обозначения комплектов технологических документов, подлинники которых хранятся на предприятии (организации) — разработчике ВДП. При наличии ВТД в ВДП следует указывать ее обозначение без перечисления входящих в ВТД документов, а в ВТД выполнять специальную отметку для документов, подлежащих микрофильмированию, заключив графу «НПП» в квадрат с утолщенной линией на строке, имеющей служебный символ Ф. Далее, при необходимости, указывают обозначения технологических документов (комплектов ТД), подлинники которых хранятся на других предприятиях (организациях). Комплекты технологических документов группируют по предприятиям (организациям) — держателям подлинников. Порядок группирования документов и запись соответствующей информации в ВДП устанавливаются в соответствии с требованиями отраслевых НТД;

- в графе «Листов» указывают количество листов в комплекте на день составления ВДП, приведенных к формату А4. Графу заполняют только для документов, подлинники которых хранятся на предприятии — держателе подлинников изделия, из которого составляется ВДП. Последующее изменение количества листов в ВДП не вносят;

- в графе «Примечание» указывают, при необходимости, ведомственную принадлежность и наименование предприятия (организации) — держателя подлинников в установленном порядке, а также дополнительные сведения.

4.10. Примеры заполнения ВТД (ВДП) приведены в приложении.

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ ПРИМЕНЯЕМОСТИ

(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1122-84 Форма 1

По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ø10)	По ГОСТ 3.1103-82 (Б5 Ø1)														
	По ГОСТ 3.1103-82 (Б1 Ø1)														
	С	Обозначение ДСЕ				Номерование ДСЕ				КП	15				
	П	БВ	ЕН	КСЕ	КИ	куда вводится				СВ					
	И	Обозначение по ТКД				Обозначение ТКД									
Ш	Нарисован														
С 01	2	3			4					5					
П 02	6	7	8	9	10					11					
И 03	12				13										
Ш 04	14														
По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ø10)	05														
	06														
	07														
	08														
	09														
	10														
	11														
	12														
	13														
	14														
	15														
	16														
	17														
	18														
	По ГОСТ 3.1103-82 (Б4 Ø1)	19													
20															
21															
22															
23															
24															
25															
По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ø1)					По ГОСТ 3.1103-82 (Б2 Ø1)										
По ГОСТ 3.1103-82 (Б6 Ø1)															

210

4 × 42,5 = 170
25 × 8,5 = 212,5
297

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ ПРИМЕНЯЕМОСТИ
(последующие листы)

ГОСТ 3.1122-84 Форма 1а

По ГОСТ 3.1103-82 (65 Ø1а)														
По ГОСТ 3.1103-82 (65 Ø1а)										По ГОСТ 3.1103-82 (61 Ø1а)				
С	ИПД	Обозначение ДСЕ				Наименование ДСЕ				КП	15			
П	ЕВ	ЕН	КСЕ	КН	Куда Входит				СВ					
И	Обозначение по ТКД				Обозначение ТД									
Ш	Маршрут													
	2	3			4				5					
С 01														
П 02	6	7	8	9	10				11					
И 03	12				13									
Ш 04	14													
05														
06														
07														
08														
09														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
По ГОСТ 3.1103-82 (63 Ø1а)										По ГОСТ 3.1103-82 (63 Ø1а)				
По ГОСТ 3.1103-82 (66 Ø1)														

210

4 x 4,25 = 17
28 x 8,5 = 238
297

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ ОСНАСТКИ И ВЕДОМОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1122-84 Форма 2														
По ГОСТ 3.1103-82 (Б5 Ф1)														
По ГОСТ 3.1103-82 (Б1 Ф1)														
С	цпп	Обозначение ДСР				Наименование ДСР				кп	15			
	црх	цч	рм	опер.	код, наименование операции									
	т	опер.	обозначение ТО				код, наименование ТО							
	д	ппп	код, наименование оборудования											
1	2	3	4	5										
С 01	6	7	8	9	10									
В 02	9	11			12	13								
Т 03	2	14												
Д 04														
05														
06														
07														
08														
09														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф1)					По ГОСТ 3.1103-82 (Б2 Ф1)									
По ГОСТ 3.1103-82 (Б6 Ф1)														

210

4 × 4,25 = 17

25 × 8,5 = 212,5

297

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ ОСНАСТКИ И ВЕДОМОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ
(последующие листы)

ГОСТ 3.1122-84 Формы 2а

По ГОСТ 3.1103-82 (55 φ1а)														
По ГОСТ 3.1103-82 (51 φ1а)														
С	НП	Обозначение ДСБ				Наименование ДСБ				КП	15			
В	Цех	Уч.	РМ	ОДВ	Код, наименование операции									
Т	Овар	Обозначение ТД				Код, наименование ТД								
Д	НП	Код, наименование оборудования												
1	2	3	4	5										
С 01														
В 02														
Т 03														
Д 04														
05														
06														
07														
08														
09														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
По ГОСТ 3.1103-82 (53 φ1а)					По ГОСТ 3.1103-82 (53 φ1а)									
По ГОСТ 3.1103-82 (56 φ1)														

210

4 × 4,25 = 17
28 × 8,5 = 238
297

ВЕДОМОСТЬ ОСНАСТКИ
(первый или заглавный лист)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б4 Ф1)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф18)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф1а)				По ГОСТ 3.1122-84 Форма 3				
По ГОСТ 3.1103-82 (Б5 Ф1)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б5 Ф1)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б1 Ф1)								
С	ИПР	Обозначение ДСС	Иер.	Иер.	Обозначение ДСС	Иер.	Иер.	Обозначение ДСС	Иер.	Иер.	Обозначение ДСС	Иер.	Иер.	Обозначение ДСС	Иер.	Иер.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
С	ОП	С	ОП	С	ОП	С	ОП	С	ОП	С	ОП	С	ОП	С	ОП	С
01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17
По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф12)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф12)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф12)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф12)				
По ГОСТ 3.1103-82 (Б6 Ф1)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б6 Ф1)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б6 Ф1)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б6 Ф1)				

210

16 × 0,5 - 136

2 × 0,25 - 0,5

297

ВЕДОМОСТЬ ОСНАСТКИ
(последующие листы)

ГОСТ 3.1102-84 Форма За

По ГОСТ 3.1103-82 (Б4Ф1)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б3Ф1Б)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б3Ф1А)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б5Ф1)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б3Ф1Б)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б3Ф1Б)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б1Ф1А)

С ИИП обозначение ДСЕ

7 3200 обозначение ГО

800

8

Наименование ДСЕ

Наименование ГО

КР

5

1. 01

3

11

12

13

03

04

05

06

07

08

09

10

11

12

13

14

15

16

17

По ГОСТ 3.1103-82 (Б3Ф1Б)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б3Ф1Б)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б1Ф1А)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б5Ф1)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б3Ф1Б)

210

17x8,5=140,5

2x6,25=8,5

297

**УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ
И ВЕДОМОСТИ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ПОДЛИННИКОВ**

(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1122-84 Форма 4														
По ГОСТ 3.1103-82 (Б5 Ф1)														
По ГОСТ 3.1103-82 (Б1 Ф1)														
С	ИЛР	Обозначение ДСЕ		Наименование ДСЕ			КВ	15						
Ф	ИЛР	Обозначение комплекта ТД		Наименование комплекта ТД			Листов							
Г		Обозначение ТД	Услов. обозн.	Лист	Листов	Примечание								
С 01	2	13		4			15							
Ф 02	2	15		7			8							
Г 03	9		10	11	12	13								
04														
05														
06														
07														
08														
09														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
		14												
По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф1)				По ГОСТ 3.1103-82 (Б2 Ф1)										
По ГОСТ 3.1103-82 (Б6 Ф1)														

210

3 × 4,25 = 12,75

25 × 8,5 = 212,5

297

4,25

**УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ
И ВЕДОМОСТИ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ПОДЛИННИКОВ**

(последующие листы)

ГОСТ 3.1122-84 Форма 4а														
По ГОСТ 3.1103-82 (65 Ø1а)														
По ГОСТ 3.1103-82 (61 Ø1а)														
С	ИП	Обозначение ДСЕ			Наименование ДСЕ			ЛП	15					
Ф	ИП	Обозначение комплекта ТД			Наименование комплекта ТД			Листов						
Г		Обозначения ТД			Всего листов	Лист	Листов	Примечание						
С 01	2	3			4			5						
Ф 02	2	3			4			5						
Г 03	9			10	11	12	13							
04														
05														
06														
07														
08														
09														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
29														

По ГОСТ 3.1103-82 (66 Ø1)

210

3 × 4,25 = 12,75
29 × 0,5 = 14,5
297

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ И ВЕДОМОСТИ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ПОДЛИННИКОВ
(первый или заглавный лист)

По ГОСТ 3.1103-82 (Б4 Ф1)		По ГОСТ 3.1103-82 (Б3 Ф10)		По ГОСТ 3.1122-84 Форма 5	
По ГОСТ 3.1103-82 (Б2 Ф1)		По ГОСТ 3.1103-82 (Б5 Ф1)		По ГОСТ 3.1103-82 (Б1 Ф1)	
С. 01	02	03	04	05	06
Ф. 01	02	03	04	05	06
Г. 01	02	03	04	05	06
07	08	09	10	11	12
13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30
31	32	33	34	35	36
37	38	39	40	41	42
43	44	45	46	47	48
49	50	51	52	53	54
55	56	57	58	59	60
61	62	63	64	65	66
67	68	69	70	71	72
73	74	75	76	77	78
79	80	81	82	83	84
85	86	87	88	89	90
91	92	93	94	95	96
97	98	99	100	101	102
103	104	105	106	107	108
109	110	111	112	113	114
115	116	117	118	119	120
121	122	123	124	125	126
127	128	129	130	131	132
133	134	135	136	137	138
139	140	141	142	143	144
145	146	147	148	149	150
151	152	153	154	155	156
157	158	159	160	161	162
163	164	165	166	167	168
169	170	171	172	173	174
175	176	177	178	179	180
181	182	183	184	185	186
187	188	189	190	191	192
193	194	195	196	197	198
199	200	201	202	203	204
205	206	207	208	209	210
211	212	213	214	215	216
217	218	219	220	221	222
223	224	225	226	227	228
229	230	231	232	233	234
235	236	237	238	239	240
241	242	243	244	245	246
247	248	249	250	251	252
253	254	255	256	257	258
259	260	261	262	263	264
265	266	267	268	269	270
271	272	273	274	275	276
277	278	279	280	281	282
283	284	285	286	287	288
289	290	291	292	293	294
295	296	297	298	299	300
301	302	303	304	305	306
307	308	309	310	311	312
313	314	315	316	317	318
319	320	321	322	323	324
325	326	327	328	329	330
331	332	333	334	335	336
337	338	339	340	341	342
343	344	345	346	347	348
349	350	351	352	353	354
355	356	357	358	359	360
361	362	363	364	365	366
367	368	369	370	371	372
373	374	375	376	377	378
379	380	381	382	383	384
385	386	387	388	389	390
391	392	393	394	395	396
397	398	399	400	401	402
403	404	405	406	407	408
409	410	411	412	413	414
415	416	417	418	419	420
421	422	423	424	425	426
427	428	429	430	431	432
433	434	435	436	437	438
439	440	441	442	443	444
445	446	447	448	449	450
451	452	453	454	455	456
457	458	459	460	461	462
463	464	465	466	467	468
469	470	471	472	473	474
475	476	477	478	479	480
481	482	483	484	485	486
487	488	489	490	491	492
493	494	495	496	497	498
499	500	501	502	503	504
505	506	507	508	509	510
511	512	513	514	515	516
517	518	519	520	521	522
523	524	525	526	527	528
529	530	531	532	533	534
535	536	537	538	539	540
541	542	543	544	545	546
547	548	549	550	551	552
553	554	555	556	557	558
559	560	561	562	563	564
565	566	567	568	569	570
571	572	573	574	575	576
577	578	579	580	581	582
583	584	585	586	587	588
589	590	591	592	593	594
595	596	597	598	599	600
601	602	603	604	605	606
607	608	609	610	611	612
613	614	615	616	617	618
619	620	621	622	623	624
625	626	627	628	629	630
631	632	633	634	635	636
637	638	639	640	641	642
643	644	645	646	647	648
649	650	651	652	653	654
655	656	657	658	659	660
661	662	663	664	665	666
667	668	669	670	671	672
673	674	675	676	677	678
679	680	681	682	683	684
685	686	687	688	689	690
691	692	693	694	695	696
697	698	699	700	701	702
703	704	705	706	707	708
709	710	711	712	713	714
715	716	717	718	719	720
721	722	723	724	725	726
727	728	729	730	731	732
733	734	735	736	737	738
739	740	741	742	743	744
745	746	747	748	749	750
751	752	753	754	755	756
757	758	759	760	761	762
763	764	765	766	767	768
769	770	771	772	773	774
775	776	777	778	779	780
781	782	783	784	785	786
787	788	789	790	791	792
793	794	795	796	797	798
799	800	801	802	803	804
805	806	807	808	809	810
811	812	813	814	815	816
817	818	819	820	821	822
823	824	825	826	827	828
829	830	831	832	833	834
835	836	837	838	839	840
841	842	843	844	845	846
847	848	849	850	851	852
853	854	855	856	857	858
859	860	861	862	863	864
865	866	867	868	869	870
871	872	873	874	875	876
877	878	879	880	881	882
883	884	885	886	887	888
889	890	891	892	893	894
895	896	897	898	899	900
901	902	903	904	905	906
907	908	909	910	911	912
913	914	915	916	917	918
919	920	921	922	923	924
925	926	927	928	929	930
931	932	933	934	935	936
937	938	939	940	941	942
943	944	945	946	947	948
949	950	951	952	953	954
955	956	957	958	959	960
961	962	963	964	965	966
967	968	969	970	971	972
973	974	975	976	977	978
979	980	981	982	983	984
985	986	987	988	989	990
991	992	993	994	995	996
997	998	999	1000	1001	1002
1003	1004	1005	1006	1007	1008
1009	1010	1011	1012	1013	1014
1015	1016	1017	1018	1019	1020
1021	1022	1023	1024	1025	1026
1027	1028	1029	1030	1031	1032
1033	1034	1035	1036	1037	1038
1039	1040	1041	1042	1043	1044
1045	1046	1047	1048	1049	1050
1051	1052	1053	1054	1055	1056
1057	1058	1059	1060	1061	1062
1063	1064	1065	1066	1067	1068
1069	1070	1071	1072	1073	1074
1075	1076	1077	1078	1079	1080
1081	1082	1083	1084	1085	1086
1087	1088	1089	1090	1091	1092
1093	1094	1095	1096	1097	1098
1099	1100	1101	1102	1103	1104
1105	1106	1107	1108	1109	1110
1111	1112	1113	1114	1115	1116
1117	1118	1119	1120	1121	1122
1123	1124	1125	1126	1127	1128
1129	1130	1131	1132	1133	1134
1135	1136	1137	1138	1139	1140
1141	1142	1143	1144	1145	1146
1147	1148	1149	1150	1151	1152
1153	1154	1155	1156	1157	1158
1159	1160	1161	1162	1163	1164
1165	1166</				

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ И ВЕДОМОСТИ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ПОДЕЛИННИКОВ
(последующие листы)

[illegible]

ПРИМЕРЫ ОФОРМЛЕНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ ФОРМ

ГОСТ 3.1122-84 Форма 1									
		5		1					
ИПО „Ритм“		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		—					
		71100. 00261							
Редуктор									
С	ИПО	Обозначение ДСЕ		Наименование ДСЕ					
П	КВ	ЕН	КСЕ	КИ	Куда входит				
И	Обозначение по ТКД		Обозначение ТКД						
Ш	Мощность								
С 01	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		Корпус редуктора					
П 02	шт.	—	1	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 1				
03									
С 04	2	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		Крышка					
П 05	шт.	—	1	2	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 1				
06									
С 07	3	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		Корпус					
П 08	шт.	—	1	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 1				
09									
С 10	4	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		Кольца					
П 11	шт.	—	2	4	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 1				
12	шт.	—	2		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 2				
13									
С 14	5	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		Вал первичный					
П 15	шт.	—	1	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 1				
16									
С 17	6	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		Шестерня					
П 18	шт.	—	1	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 2				
19									
С 20	7	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		Вал вторичный					
П 21	шт.	—	1	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 3				
22									
С 23	8	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		Шестерня					
П 24	шт.	—	1	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ 3				
25									
Доп. вкл.					Разработ. Воронцова. Изобрет. 19.06.84				
Подп.					н. контр. Светлова. С. 6. 19.06.84				
ВП/ДСЕ									

ГОСТ 3.1122-84 Форма 1									
						4		1	
		НПО „Ритм“				АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		—	
						70100.00021			
		Редуктор						А	
С	НПО	Обозначение ДСЕ				Наименование ДСЕ		КП	
П	ЕВ	ЕН	КСЕ	КИ	Куда входит		СВ		
И	Обозначение по ТКД				Обозначение ТД				
Ш	Маршрут								
С 01	1	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				Корпус		ХХ	
П 02	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ								
И 03	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				01288.00012				
04	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				—				
05	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				01273.00145				
Ш 06	14.01.03; 14.08.02;				26.01.12				
07									
С 08	2	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				Крышка		ХХ	
П 09	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ								
И 10	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				01288.00013				
11	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				—				
12	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				01273.00145				
Ш 13	14.01.03; 14.08.02;				26.01.12; 04.05.11				
14									
С 15	3	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				Вал первичный		ХХ	
П 16	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ								
И 17	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				01240.00261				
18	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				—				
19	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				—				
20	ХХХХХХ.ХХХХХХХХ				01351.00015				
Ш 21	04.12.01; 04.07.18; 16.01.03								
22									
23									
24									
25									
Д.000.	Взвеш.					Разраб.	Воронцова	Вер. № 1	18.08.84
Взвеш.	подп.					Н.контр.	Светлава	Л.С.И.И.	19.06.86
ВЛ/ТВ									

ГОСТ 3.1122-84 Фирма 1									
						3		1	
ИПО, Ритм		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		—		□ 41100. 00017			
Редуктор								А	
С	ИПО	Обозначение ДСЕ				Наименование ДСЕ		Кл	
П	ЕВ	ЕН	КСЕ	КИ	Куда входит		СВ		
И	Обозначение по ТИД				Обозначение ТД				
Ш	Маршрут								
С 01	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ				Корпус			
Ш 02	25.01.01; 25.02.01; 14.01.02; 16.02.03								
	03								
С 04	2	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ				Крышка			
Ш 05	14.01.02; 14.02.02; 25.01.01; 16.02.03								
	06								
С 07	3	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ				Привод			
Ш 08	18.01.03; 14.02.02; 16.02.05								
	09								
С 10	4	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ				Вал первичный			
Ш 11	14.06.01; 05.02.13; 13.08.03; 15.04.01; 16.03.01								
	12								
С 13	5	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ				Вал вторичный			
Ш 14	14.06.01; 05.02.13; 13.08.03; 15.04.01; 16.03.01								
	15								
С 16	6	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ				Кольца			
Ш 17	14.01.02; 14.03.01; 16.01.08; 18.02.05								
	18								
С 19	7	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ				Пакладка			
Ш 20	18.01.07; 18.02.07								
	21								
С 22	8	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ				Втулка			
Ш 23	18.01.03; 18.03.01; 21.06.01; 18.02.05								
	24								
	25								
Диз.	Взам.					Разраб.	Воронцова	Зер-Н-	18.08.84
Подп.						Н.контр.	Светлава	С.А.С.-	19.08.84
ВП/ВТМ									

ГОСТ 3.1122-84										Форма ?	
										4	1
ИПО „Ритм”		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ						42100.00137			
Редуктор										А	
С	ИПО	Обозначение ДСЕ				Наименование ДСЕ				КП	
В	Цех	Уч.	РМ	Опер.		Код, наименование операции					
Т	Опер.	Обозначение ТД				Код, наименование ТД					
Д	ИПО	Код, наименование оборудования									
С 01	1	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				Корпус					
Т 02	005	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Приспособление фрезерн			
	03	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				2		Фреза дисковая			
	04	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				Шаблон					
	05										
	06	010	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Кондуктор базовый		
	07	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Сверло $\Phi 6,8$ ГОСТ ХХХХ-ХХ			
	08	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Сверло $\Phi 30,2$ ГОСТ ХХХХ-ХХ			
	09	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Пробка			
	10	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Пробка			
	11										
	12	015	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Кондуктор базовый		
	13	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				2		Втулка сменная			
	14	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				4		Втулка сменная			
	15	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Зенкер ГОСТ ХХХХ-ХХ			
	16	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Метчик М8х1,25 ГОСТ ХХХХХ-ХХ			
	17	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Шаблон специальный			
	18										
С 19	2	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				Вал первичный					
Т 20	005	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Патрон трехшлицевой			
	21	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Резец Т15К6 ГОСТ ХХХХХ-ХХ			
	22	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ				1		Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,10			
	23					ГОСТ ХХХХХ-ХХ					
	24										
	25										
Разр.	Воронцов					Зерин		18.06.84			
Н. контр.	Светлова					Светлова		19.06.84			
ВО/ВОВ											

ГОСТ 3.1122-84 Форма 2									
					15	1			
ИПО, Ритм		АБВГ. XXXXXX. XXX			—		□ 65100. 00158		
Редуктор							А		
С	ИП	Обозначение ДСЕ			Наименование ДСЕ			КП	
В	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции				
Т	Введ.	Обозначение ТО			Код, наименование ТО				
Д	ИП	Код, наименование оборудования							
С 01	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Корпус				
В 02	12	01	03	010	Фрезерная				
Д 03	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Станок агрегатный				
	04	2	АБВГ. XXXXXX. XXX			Электросталь тип XX-XX			
В 05	12	01	07	015	Сверлильная				
Д 06	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Станок специальный сверлильный				
	07								
С 08	2	АБВГ. XXXXXX. XXX			Крышка				
В 09	12	01	03	020	Фрезерная				
Д 10	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Станок агрегатный				
В 11	12	01	04	025	Расточная				
Д 12	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Станок специальный расточный				
	13								
С 14	3	АБВГ. XXXXXX. XXX			Вал первичный				
В 15	16	01	01	005	Токарная				
Д 16	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Линия автоматическая				
В 17	16	01	08	010	Термическая				
Д 18	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Печь типа XX-XX				
	19								
С 20	4	АБВГ. XXXXXX. XXX			Вал вторичный				
В 21	16	01	01	005	Токарная				
Д 22	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Линия автоматическая				
В 23	16	01	08	010	Термическая				
С 24	1	АБВГ. XXXXXX. XXX			Печь типа XX-XX				
	25								
Д. раз.	В. раз.	Подп.				Разраб.	Воронова	Зерин	18.08.84
						Н. контр.	Светлова	Светлов	19.08.84
В0(В0Б)									

ГОСТ 3.1122-84 Форма 3									
		☐ XXXXX.XXXXXX		12		1			
НПО „Ритм“		АБВГ. XXXXXXXX.XXX		—		☐ 40101.00032			
Редуктор									
С	НПО	Обозначение ДСЕ		Наименование ДСЕ		Кл			
Ф	НПО	Обозначение комплекта ТД		Наименование комплекта ТД		Листов			
Г		Обозначение ТД		Услов. обозн.	Лист	Листов	Примечание		
01		Изделие							
Ф 02	1	☐ 01143.00021	Ведомость материалов		15				
03	2	☐ 01142.00038	Ведомость оснастки		8				
04	3	☐ 01141.000129	Ведомость технологических		5				
05	направлений								
06	4	☐ 01170.00005	Технологическая ведомость		2				
07	5	☐ 01171.00141	Ведомость применяемости		4				
08	6	☐ 01188.00048	КД на процесс сборки		21				
Г 09	☐ 10188.00135	МК	18						
10	☐ 60188.00025	ОК	2						
11	☐ 20188.00004	КЗ	1						
Ф 12	7	☐ 01196.00002	КД на испытания		7				
Г 13	☐ 10196.00017	МК	6						
14	☐ 20196.00007	КЗ	1						
Ф 15	8	☐ 01190.00015	КД на консервацию		4				
Г 16	☐ 10190.00014	МК	3						
17									
18	Сборочные единицы								
С 19	1	АБВГ. XXXXXXXX.XXX	Корпус						
Ф 20	1	☐ 01111.00154	КД на процессы литья в		29				
21	Песчаные формы								
Г 22	☐ 14111.00023	КТИ	10						
23	☐ 10111.00122	МК	12						
24	☐ 79111.00154	ВС	5						
25	☐ 20111.00019	КЗ	1						
Д. у. о. л.	В. з. о. л.	Подп.			Разраб.	Варианты	Тверд.	12.08.84	
					Н. контр.	Сметлоба	С. С. М. / Г.	15.08.84	
в. т. д. / в. д. п.									