

ГОСТ 3.1502—85

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

**ФОРМЫ И ПРАВИЛА
ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
НА ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ**

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Единая система технологической документации

ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
НА ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬГОСТ
3.1502—85Unified system for technological documentation.
Forms and rules of making documents on
technical controlМКС 01.110
ОКСТУ 0003

Дата введения 01.01.87

Настоящий стандарт устанавливает формы и правила оформления следующих технологических документов (далее — документов), разрабатываемых с применением различных методов проектирования, на технологические процессы (ТП) и операции технического контроля, применяемых при изготовлении или ремонте изделий и их составных частей: ведомость операций (ВОП); операционная карта (ОК).

ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
НА ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

1. ВОП технического контроля используется для операционного описания технологических операций технического контроля в технологической последовательности с указанием переходов, технологических режимов и данных о технологической оснастке и норм времени, в случае наличия в ТП большого количества операций технического контроля, удобства и рациональности применения данного вида документа на рабочих местах.

2. ВОП должна применяться совместно с МК или КТП.

3. ВОП следует выполнять на формах 1 и 1а в соответствии с требованиями табл. 1.

Таблица 1

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание информации	Размер графы, мм	Количество знаков
1	—	Обозначение служебного символа и порядковый номер строки, например М01, Б02	13	5
2	—	Краткая форма записи наименования марки материала по ГОСТ 3.1129 и ГОСТ 3.1130. Примечание. Для сборочных единиц графу не заполняют	234	90
3	Цех	Номер (код) цеха, в котором выполняют операцию	10,4	4
4	Уч.	Номер (код) участка в конвейере, поточной линии и т. д.	10,4	4
5	РМ	Номер (код) рабочего места	10,4	4
6	Опер.	Номер операции в технологической последовательности	13	5

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 2003

С. 2 ГОСТ 3.1502—85

Продолжение табл. 1

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание информации	Размер графы, мм	Количество знаков
7	Код, наименование операции	Код операции по Общесоюзному классификатору технологических операций, наименование операции Примечание. Допускается код операции не указывать.	75,4	29
8	Обозначение документа	Обозначение документов, инструкций по охране труда, применяемых при выполнении данной операции. Состав документов следует указывать через разделительный знак «;», с возможностью переноса информации на последующие строки	153,4	59
9	Код, наименование оборудования	Код оборудования по классификатору, краткое наименование оборудования, его инвентарный номер. Информацию следует указывать через разделительный знак «;» Допускается взамен краткого наименования оборудования указывать его модель. Допускается не указывать инвентарный номер.	234	90
10	То	Суммарное основное время на операцию	20,8	8
11	Тв	Суммарное вспомогательное время на операцию	18,2	7
12	Контролируемые параметры	Параметры, по которым идет технический контроль	65	25
13	Код средств ТО	Код, обозначение средств технологического оснащения (ТО) по классификатору и НТД	65	25
14	Наименование средств ТО	Краткое наименование средств технологического оснащения	104	40
15	Объем и ПК	Объем контроля (в шт.; %) и периодичность контроля (ПК) (в час; в смену и т. д.)	20,8	8
16	То/Тв	Основное или вспомогательное время на переход*	18,2	7
17	—	Резервная графа. Заполняют информацией на усмотрение разработчика	104	40
18	Наименование операции	Наименование операции	143	55
19	Наименование, марка материала	См. правила заполнения графы 2	124,8	48
20	МД	Масса контролируемой детали (сборочной единицы, изделия) по конструкторской документации	18,2	7
21	Наименование оборудования	См. правила заполнения графы 9	104	40
22	Обознач. ИОТ	Обозначение инструкции по охране труда	39	15

*Допускается не заполнять графу при наличии соответствующего НТД.

Примечания:

1. В графе «Количество знаков» указано число знаков, соответствующее ширине данной графы. Наибольшее число знаков, вносимых в графы, на один знак меньше количества знаков, указанных в табл. 2.

2. Для документов, заполняемых рукописным способом, размеры граф допускается округлять до ближайшего целого числа.

4. ОК следует выполнять на формах 2 и 2а в соответствии с требованиями табл. 1.

5. Размеры граф форм документов следует выбирать из табл. 1 исходя из шага печатающих устройств — 2,6 мм и интервала — 4,25 мм.
6. Разделение граф форм — по ГОСТ 3.1118.
7. Общие требования к формам, бланкам и документам — по ГОСТ 3.1129 и ГОСТ 3.1130.
8. При автоматизированном проектировании ТП (операций) допускается выполнять формы документов с размерами, учитывающими наибольшее количество знаков, соответствующих алфавитно-цифровых печатающих устройств. Ширину формата следует изменять за счет размеров граф, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование документа	Номера форм документов	Графы форм документов, изменяемых при автоматизированном проектировании
ВОП ОК	1 и 1а 2 и 2а	2, 8, 9, 14 12, 18, 21

9. Формам документов, предназначенным для автоматизированного проектирования, присваивают номера соответствующих форм, предназначенных для ручного проектирования.
10. Бланкам форм документов, применяемым в условиях САПР, присваивают номера соответствующих форм, предназначенных для ручного проектирования с обязательным добавлением аббревиатуры «САПР», например «Форма 1 САПР».
11. Для описания ТП, операций и переходов технического контроля используют способ заполнения, при котором информацию вносят построчно несколькими типами строк. Каждому типу строки соответствует свой служебный символ.
12. Правила и порядок применения служебных символов «М», «А», «Б», «О», «Т» — по ГОСТ 3.1118.
13. Простановку конкретных данных по выбранным значениям параметров технологических режимов и данных по трудозатратам осуществляет разработчик документов после текстового описания содержания операции (перехода) в строке со служебным символом «Р», выполняемой в соответствии с табл. 1.
14. При описании операций технического контроля следует применять полную или краткую форму записи содержания переходов.
15. Полную форму записи следует выполнять на всю длину строки с включением граф «Объем и ПК» и «То/Тв, с возможностью переноса информации на последующие строки.
- Данные по применяемым средствам измерений следует записывать всегда с новой строки.
16. Краткую форму записи следует применять только при проверке контролируемых размеров и других данных, выраженных числовыми значениями. В этом случае текстовую запись применять не следует, а необходимо указать только соответствующие параметры, например $\varnothing 47+0,039$; $U = 100 \text{ В} + 5$.
17. Данные по применяемым средствам технологического оснащения следует записывать исходя из их возможностей, т. е. к каждому контролируемому размеру (параметру) или к группе контролируемых размеров (параметров).
18. Особые указания к отдельным контролируемым размерам или параметрам следует выполнять после записи соответствующих данных с новой строки по всей длине, с возможностью переноса информации на последующие строки.
19. Пример оформления ОК технического контроля, выполненный на форме 2, приведен в приложении 1.
20. Допускается разработку ОК на формах ВОП.
21. При проектировании ТП (операций) технического контроля допускается применение маршрутной карты по ГОСТ 3.1118 в качестве: карты технологического процесса (КТП); карты типового и группового ТП (КТГП); ОК; ВОП, с добавлением строки со служебным символом «Р».

С. 4 ГОСТ 3.1502—85

22. Пример оформления ОК технического контроля, выполненный на форме МК по ГОСТ 3.1118, приведен в приложении 2.

23. При необходимости графических изображений к текстовым документам их следует выполнять на формах карты эскизов по ГОСТ 3.1105.

В целях рационального сокращения объема разрабатываемой документации и при условии выполнения графических изображений без применения средств механизации и автоматизации, допускается нижнюю часть ВОП и ОК использовать (на уровне 6—8 строк) под графические изображения или, при отсутствии графических изображений здесь следует размещать текстовую информацию соответствующего типа строки.

24. Выбор состава документов и правила оформления комплектов документов на единичные технологические процессы (операции) следует выполнять по ГОСТ 3.1119, на типовые и групповые технологические процессы (операции) по ГОСТ 3.1121.

25. При проектировании ОК и ВОП (отдельных) видов технического контроля (по «Общесоюзному классификатору технологических операций») следует графы строки со служебным символом «Р» изменить в соответствии с конкретными режимами данного вида контроля (см. приложение 3).

Примечания:

1. При проектировании ОК отдельных видов технического контроля графы «То/Тв», в строке со служебным символом «Р», является обязательной. Размеры графы — по табл. 1, расположение — по формам 2 и 2а.

2. В блок 6 по ГОСТ 3.1103 следует записывать наименование вида контроля.

3. При типографском издании бланков с конкретными видами технического контроля формам документов следует присваивать последующие номера 3, 3а, 4, 4а и т. д., в соответствии с порядком, установленным в отрасли или на предприятии (в организации).

26. Пример оформления операции неразрушающего контроля проникающими веществами, выполненный на форме 2, приведен в приложении 4.

[illegible]

[illegible]

ОПЕРАЦИОННАЯ КАРТА ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ
(первый или заключительный лист)

ГОСТ 3.1502-85 Форма 2												
По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82				
По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82								
По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82								
18 Наименование изделия				19 Наименование, марка материала				20 Мат.		21 Обозначение ИОТ		
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				

По ГОСТ 3.1103-82						По ГОСТ 3.1103-82						По ГОСТ 3.1103-82							
Контролируемые параметры						Наименование средств ТО						Объем в ПК							
Р	Т	Т ₀	Т ₁	Т ₂	Т ₃	Т ₄	Т ₅	Т ₆	Т ₇	Т ₈	Т ₉	Т ₁₀	Т ₁₁	Т ₁₂	Т ₁₃	Т ₁₄	Т ₁₅	Т ₁₆	Т ₁₇
01																			
02																			
03																			
04																			
05																			
06																			
07																			
08																			
09																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
По ГОСТ 3.1103-82																			

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИИ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ, ВЫПОЛНЕННЫЙ НА МК (ФОРМА 2) ГОСТ 3.118-82

[illegible]

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИИ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ ПРОНИКАЮЩИМИ ВЕЩЕСТВАМИ

ГОСТ 3.1502-85										Формат 2	
Доп.	Вход	Выход									
Доп.	Вход	Выход									
Разработ.	Зав. завод	18.10.85	" Молния "		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		К. 60102.00241		К. 60102.00240		1
Н. проект.	Мастер	19.10.85			Крышка		10 02 03				1
Наименование операции			Наименование, марка материала								
Контроль			30ХГСА								
Наименование оборудования			Тя Тя								
Стенд специальный			4,5 5								
Контролируемый объект			АВ 16-216								
Р	Кап.	Площадь	Объем	Тип	Тип	Тип	Тип	Тип	Тип	Тип	Т ₀ /Т ₀
0 01	1. Установить крышку в приспособление и закрутить										5
Т 02	АБВГ.ХХХХХ.ХХХ - приспособление										
Р 03	001	10	100	Азро - 12А"	ЛЖ - 6А	БД - 3	5	30			6
0 04	2. Проверить на поверхность сварного шва пенетрант										
Т 05	АБВГ.ХХХХХ.ХХХ - распылитель										
0 06	3. Обмыть сварной шов водой										3
07	4. Проверить на сварной шов очиститель										5
08	5. Обмыть сварной шов водой										1
09	6. Сухнуть сварной шов в потоке чистого воздуха										5
10	7. Проверить на сварной шов пенетрант										6
Т 11	АБВГ.ХХХХХ.ХХХ - распылитель										
0 12	8. Проверить однородность свечения Визитера. Обозначить зоны выделенных дефектов										20
ОК	Контроль неразрушающий проникающими веществами										

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.11.85 № 3755
3. ВЗАМЕН ГОСТ 3.1502—74
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3.1103—82	25
ГОСТ 3.1105—84	23
ГОСТ 3.1118—82	6, 12, 21, 22
ГОСТ 3.1119—83	24
ГОСТ 3.1121—84	24
ГОСТ 3.1129—93	3, 7
ГОСТ 3.1130—93	3, 7

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Апрель 2003 г.

Редактор *В.П. Огурков*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Чернушова*
Компьютерная верстка *Е.П. Мартыниной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 16.06.2003. Усл.печ.л. 1,86. Уч.-изд.л. 1,60.
Тираж 100 экз. С. 10949. Зах. 529.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102