



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ГОСТ 3.1502—74, ГОСТ 3.1503—74, ГОСТ 3.1504—74,
ГОСТ 3.1506—75, ГОСТ 3.1601—74,
ГОСТ 3.1602—74

Издание официальное

*Проверен в 1979г. Ограничение срока
действительности отменено, ИУС 3-80, с. 30.*

Цена 33 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

-1977

**Единая система технологической документации
ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
НА ПРОЦЕССЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**

**ГОСТ
3.1602—74**

Unified system for technological documentation.
Rules for presentation of documents for transferring process

*Проверен в 1979 г. Ограничение срока действия
отменено. ИЧС 3-80, с. 30.*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 мая 1974 г. № 1187 срок действия установлен

с 01.07. 1975 г.
до 01.01. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает правила оформления технологических документов на типовые и единичные технологические процессы перемещения

- карты технологического процесса перемещения;
- карты типового технологического процесса перемещения;
- ведомости изделий к типовому технологическому процессу перемещения;
- карты типовой операции перемещения.

Межоперационные перемещения описывают в маршрутных картах по ГОСТ 3.1105—74, а также картах технологических процессов, специализированных по отдельным видам работ.

1. КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

1.1. Карта предназначена для описания единичного межзаводского, межцехового, межучасткового внутрицехового и внутрискладского технологического процесса перемещения.

1.2. Карту следует составлять по формам 1 и 1а.

1.3. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется операция
2	Номер участка, рабочего места, площадки, маршрута
3	Номер операции в технологической последовательности выполнения процесса
4	Наименование и содержание операции. Допускается записывать длину пути перемещения и скорость
5	Обозначение документов, раскрывающих или дополняющих содержание операции
6	Код, наименование (модель), инвентарный номер подъемно-транспортного оборудования. Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках. Допускается не указывать наименование (модель) и инвентарный номер
7	Код и наименование приспособления. Допускается не указывать наименование
8	Код и наименование грузовой единицы (упаковки, тары, поддона и контейнера с изделиями; пакета и связки изделий). Примечание. При перемещении изделия без применения упаковки, тары, пакета и др. в графе следует записывать — «деталь», «сборочная единица» и т. п.
9	Код единицы величины грузовой единицы
10	Объем грузовой единицы — количество изделий в грузовой единице
11	Масса нетто грузовой единицы
12	Число грузовых единиц в транспортной партии
13	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают коэффициент штучного времени при обслуживании одним рабочим n штук оборудования (где $n=2, 3, 4...$); в знаменателе — код профессии по классификатору
14	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество рабочих, занятых на операции, в знаменателе — разряд работы, выполняемой на операции

Издание официальное



Переиздание. Январь 1975 г.

Перепечатка воспрещена

Продолжение

Номер графы	Содержание графы
15	Единица нормирования — операция или количество изделий, на которое установлена норма времени (например, 1, 10, 100 шт. и т. п. или тонн изделий)
16	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают код тарифной сетки, определяющей условия работы (например, горячие, холодные и др.), в знаменателе — код вида нормы (например, расчетной, хронометражной, опытно-статистической и др.).
17	Норма штучного времени на операцию
18	Особые указания. В графе следует указывать требования по выполнению технологического процесса. Графу заполняют при необходимости

2. КАРТА ТИПОВОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

2.1. Карта предназначена для описания типового межзаводского, межцехового, межучасткового внутрицехового и внутрискладского технологического процесса перемещения.

2.2. Карту следует составлять по формам 2 и 2а и применять совместно с ведомостью изделий к типовому технологическому процессу перемещения.

2.3. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется операция
2	Номер участка, рабочего места, площадки, маршрута
3	Номер операции в технологической последовательности выполнения процесса
4	Наименование и содержание операции. Допускается записывать длину пути перемещения и скорость
5	Обозначение документов, раскрывающих или дополняющих содержание операции
6	Код, наименование (модель), инвентарный номер подъемно-транспортного оборудования. Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках Допускается не указывать наименование (модель) и инвентарный номер
7	Код и наименование приспособления Допускается не указывать наименование
8	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают коэффициент штучного времени при обслуживании одним рабочим n штук оборудования (где $n=2, 3, 4$), в знаменателе — код профессии по классификатору
9	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество рабочих, занятых на операции, в знаменателе — разряд работы, выполняемой на операции
10	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают код тарифной сетки, определяющей условия работы (например, горячие, холодные и др.), в знаменателе — код вида нормы (например, расчетной, хронометражной, опытно-статистической и др.)
11	Норма времени на операцию, тонну перемещаемых изделий
12	Особые указания. В графе следует указывать требования по выполнению технологического процесса. Графу заполняют при необходимости

3. ВЕДОМОСТЬ ИЗДЕЛИЙ К ТИПОВОМУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ПРОЦЕССУ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

3.1. Ведомость предназначена для записи изделий, на которые разработан типовой технологический процесс перемещения, а также грузовых единиц, транспортных партий и норм штучного времени для них.

3.2. Ведомость следует составлять по формам 3 и 3а и применять совместно с картой типового технологического процесса перемещения.

3.3. В ведомость записывают изделия, имеющие одинаковые:

- маршрут;
- последовательность выполнения операций перемещения;
- условия захвата грузовых единиц.

3.4. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Номер графы	Содержание графы
1	Обозначение и наименование изделия Запись данных следует производить в порядке их перечисления на отдельных строках.
2	Допускается не указывать наименование
3	Габаритные размеры изделия — длина, ширина (диаметр), высота
4	Код единицы величины груза
5	Масса груза
6	Номер операции по карте типового технологического процесса перемещения Код и наименование грузовой единицы (упаковки, тары, поддона и контейнера с изделиями, пакета и связки изделий)
7	Примечание. При перемещении изделия без применения упаковки, тары, пакета и др. в графе следует записывать — «деталь», «сборочная единица» и т. п.
8	Объем грузовой единицы — количество изделий в грузовой единице
9	Масса нетто грузовой единицы
10	Число грузовых единиц в транспортной партии
11	Единица нормирования — количество изделий, на которое установлена норма времени (например, 1, 10, 100 шт и т. п. или тонн изделий)
	Норма штучного времени на операции

4. КАРТА ТИПОВОЙ ОПЕРАЦИИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

4.1. Карта предназначена для описания типовой операции процесса перемещения.

4.2. Карту следует составлять по формам 4 и 4а и применять при разработке нормативно-технических справочных материалов по типовым операциям процессов перемещения.

4.3. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Номер графы	Содержание графы
1	Наименование и содержание типовой операции
2	Код, наименование (модель) оборудования Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках
3	Допускается не указывать наименование (модель) Код и наименование приспособления
4	Допускается не указывать наименование Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают коэффициент штучного времени при обслуживании одним рабочим n штук оборудования (где $n=2, 3, 4$), в знаменателе — код профессии по классификатору
5	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество рабочих, занятых на операции, в знаменателе — разряд работы, выполняемой на операции
6	Единица нормирования — операция или тонна изделий, на которые установлена норма времени
7	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают код тарифной сетки, определяющей условия работы (например, горячие, холодные и др.), в знаменателе — код вида нормы (например, расчетной, хронометражной, опытно-статистической и др.)
8	Номер перехода в технологической последовательности выполнения операции
9	Содержание перехода
10	Скорость перемещения оборудования или его рабочего органа
11	Время выполнения перехода
12	Номер позиции — порядковый номер строки, в которой записана норма времени
13—15	Длина пути перемещения оборудования или его отдельных рабочих органов (например, для мостового крана — длина пути перемещения моста крана, тележки, крюка)
16	Примечание. Наименование этих граф устанавливают при их заполнении
17	Норма времени на единицу нормирования в минутах
18	Коэффициенты, применяемые в расчетах нормы времени
19	Индекс — порядковый номер графы, в которой записана норма времени Технические указания по выполнению операции

Стр. 4 ГОСТ 3.1602-74

[illegible]

45

FOCT 3.1602-74 CTP. 5

[illegible]

[illegible]

ГОСТ 3.1502-74 Форма 3

[illegible]

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)					ГОСТ 3.1602-74 Форма 3а							20
					по ГОСТ 3.1103-74							10
Изделие					Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74							32,5
					Транспортная партия				Единица нормирования	Тшт		
Обозначение и наименование	Габаритные размеры	Код единицы величины	Масса	Номер операции	Грузовая единица			Число грузовых единиц				
					Код, наименование	Объем	Масса нетто					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	15 × 8,5 = 127,5	
72	65	16	16	10	40	14	16	8	11	19		
					Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74						8,5	
											15	
											5	
											5	

[illegible]

ГОСТ 3.1602-74 Форма 4а										По ГОСТ 3.1103-74									
Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)										Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74									
Таблица										Коэффициенты									
17										15 15 15 15 15 15 15 15 15									
Норма времени, мин.										12 13 14 16 16 16 16 16 16 16 16 16 16									
8 81 13 11										8 15 15 15 15 15 15 15 15 15 15 15 15									
Индекс										18 18 18 18 18 18 18 18 18									
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74										Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74									