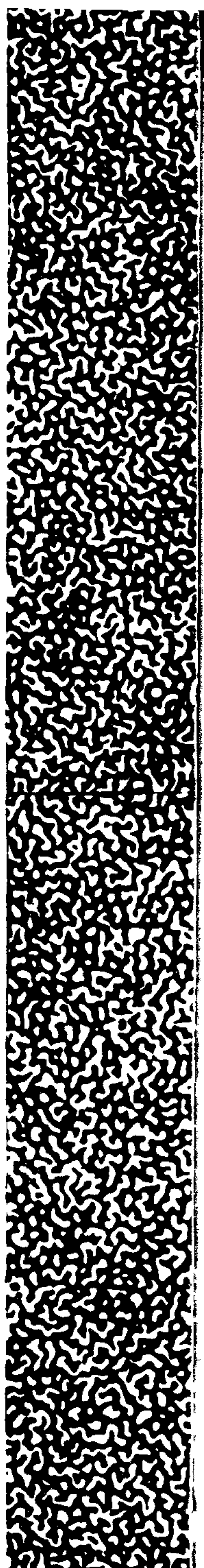




ЕСТД

Автоматизированное формирование
форм технологических документов
на основе базы данных

Р 50-54-71-88



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт СССР)

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

Утверждены

Приказом ВНИИМАШ
№ 207 от 26.07.1988 г.

Единая система технологической документации

Автоматизированное формирование форм технологи-
ческих документов на основе базы данных

Р е к о м е н д а ц и и

Р 50-54-71-88

Москва 1989

УДК 65.015.13.011.56:(083.96)

Группа Т 53

РЕКОМЕНДАЦИИ

Единая система технологической документации, Р 50-54-71-88
Автоматизированное формирование форм
технологических документов на основе
базы данных

ОКСТУ 0003

Дата введения 01.07.89

Рекомендации (Р) устанавливают комплекс требований по формированию форм технологических документов (с текстом, разбитым на графы) на основе базы данных, применяемых в автоматизированных системах технологической подготовки и управления производством на предприятиях (организациях) машиностроения и приборостроения.

Разработаны в развитие требований стандартов ЕСТД и предназначены для специалистов по созданию и внедрению АСТП, САПР-Т и ГПС.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Автоматизированное формирование форм технологических документов на основе базы данных (АФД) – подсистема автоматизированной системы технологической подготовки производства (АСТП). АФД предусматривает возможность проектирования различных форм технологических документов (далее – документов) с учетом типа и характера производства, особенностей организации технологической подготовки и управления, специализации предприятия (организации), применяемых методов и средств изготовления (ремонта) изделий, состава решаемых задач и т.п. Состав форм устанавливается согласно требованиям стандартов ЕСТД.

1.2. АФФД применяется на этапе выбора и установления ограничительного состава форм документов, используемых на предприятии. Предусматривает правила рационального выбора и размещения информации в диалоге "человек - ЭВМ" или в автоматизированном режиме.

1.3. За основную часть информационного обеспечения принимается единая база данных (БД), включающая комплексный массив, который обеспечивает построение унифицированных форм документов на основе типовых элементов информации (ЭИ), блоков информации (БИ), модулей информации (МИ).

1.4. АФФД применяется по усмотрению предприятия.

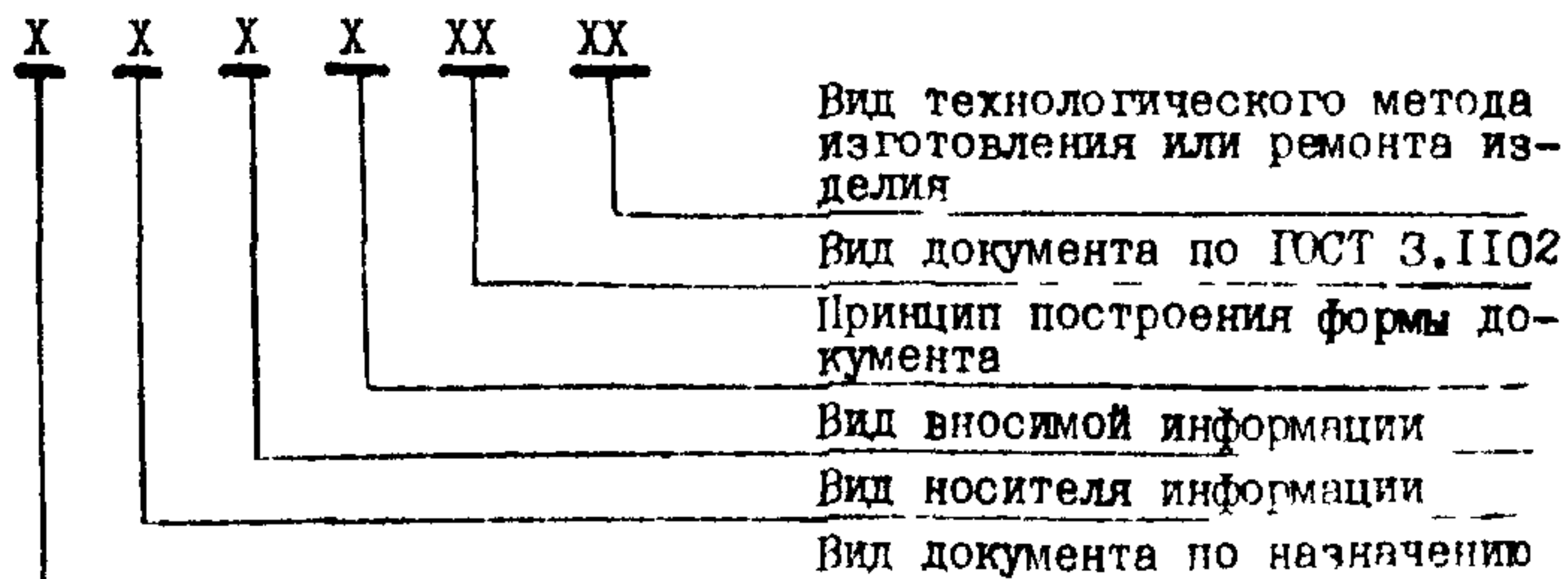
2. КЛАССИФИКАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

2.1. При решении задач автоматизированного формирования форм документов их классификацию проводят с целью:

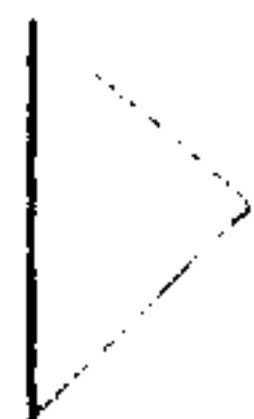
- построения системы обозначения форм документов;
- использования средств автоматизации для поиска имеющихся в банке данных программ для вывода форм документов на экране видеотерминала;
- формирования новых форм и последовательного отнесения их к соответствующим группам документов;
- комплексного решения задач при автоматизированном проектировании документов на процессы и операции машиностроения и приборостроения.

2.2. Классификация предусматривает фасетное многоступенчатое разделение признаков и в общем виде представлена на черт.1.

2.3. Принята следующая шестиступенчатая структура кода.



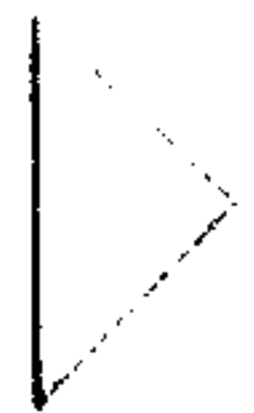
По назначению документов



Основные документы

Вспомогательные документы

По виду носителя информации



На бумажных носителях

На магнитных дисках

На магнитных лентах

По виду вносимой информации



Текстовые

С текстом, разбитым на графы

По принципу построения форм документов



С блочно-модульным построением

С блочным построением

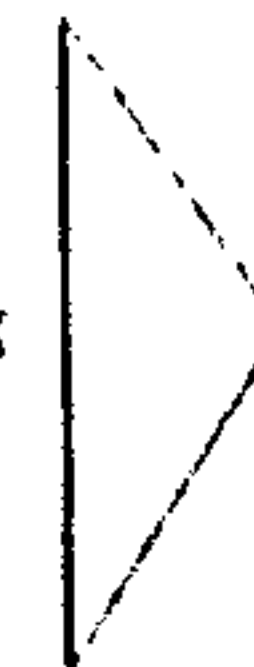
блочное

По видам документов



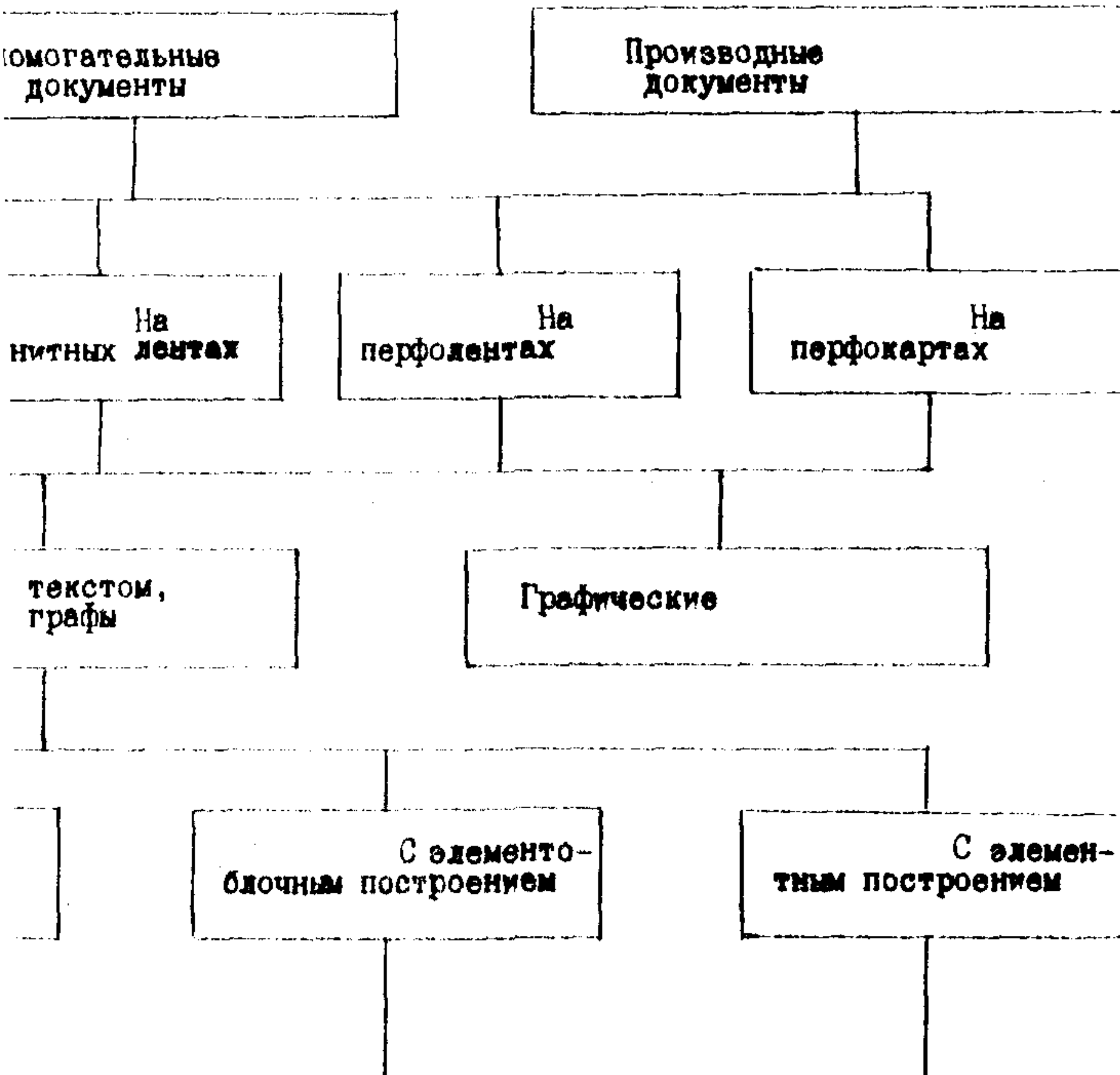
Виды документов по ГОСТ 3.1102

По специализации документов в зависимости от применяемых технологических методов изготовления (ремонта) изделий (их составных частей)



Документы, специализированные по технологическим методам изготовления (ремонта) изделий (их составных частей)

Черт. I



ГОСТ 3.1102

по технологическим методам изготовления
(основных частей)

Первые четыре ступени классификации обозначены одним цифровым десятичным знаком (от I до 9), пятая и шестая – двумя (01–99).

На первой ступени основанием деления служит признак "Вид документа по назначению".

Классификация видов документов по назначению и их коды приведены в табл.1.

Таблица 1

Код	Виды документов по назначению
I	Основные
2	Вспомогательные
3	Производные

Определение и назначение основных и вспомогательных документов по ГОСТ 3.1102, производных – по ГОСТ 3.1124.

На второй ступени применяется признак "Вид носителя информации" (табл.2).

Таблица 2

Код	Виды носителя информации
1	Бумажный носитель
2	Магнитный диск
3	Магнитная лента
4	Перфолента
5	Перфокарта

Правила оформления документов на бумажных носителях регламентируются стандартами ЕСТД. Особенности их формирования на машинных носителях частично отражены в настоящих рекомендациях.

На третьей ступени – признак "Вид вносимой информации" (табл.3).

Таблица 3

Код	Вид вносимой информации
1	Текстовые документы
2	Документы с текстом, разбитым на графы
3	Графические

Определение текстовых и графических документов, а также с текстом, разбитым на графы, — по ГОСТ 3.1104.

На четвертой ступени — признак "Принцип построения формы документа" (табл.4).

Таблица 4

Код	Принцип построения формы документа
1	Блочно-модульный
2	Блочный
3	Элементно-блочный
4	Элементный

Блочно-модульный и блочный принципы отражены в стандартах ЕСТД, утвержденных после 1980 г. (ГОСТ 3.1103, ГОСТ 3.1118 и др.), элементно-блочный и элементный — в настоящих Р.

На пятой ступени — признак "Вид документа".

Виды документов и их условные обозначения установлены по ГОСТ 3.1102, а коды видов — по табл.1 ГОСТ 3.1201.

На шестой ступени — признак "Вид технологического метода изготовления или ремонта изделия". Например, форма карты типового (группового) технологического процесса для получения покрытия, форма карты технологической информации для процессов литья металлов по выплавляемым моделям и т.д.

Коды основных методов, применяемых для изготовления или ремонта изделий (их составных частей), следует выбирать по табл.3 ГОСТ 3.1201.

При выборе кода признака исходят из назначения комплекта документов или вида документа. Обобщенный код признака "0" присваивается сводным технологическим ведомостям, а также комплектам документов на сквозные технологические процессы, в которых описываются несколько методов изготовления и невозможно предпочесть код признака одного из них. Например, технологический процесс формообразования заготовки, обработки резанием, термической обработки и технического контроля.

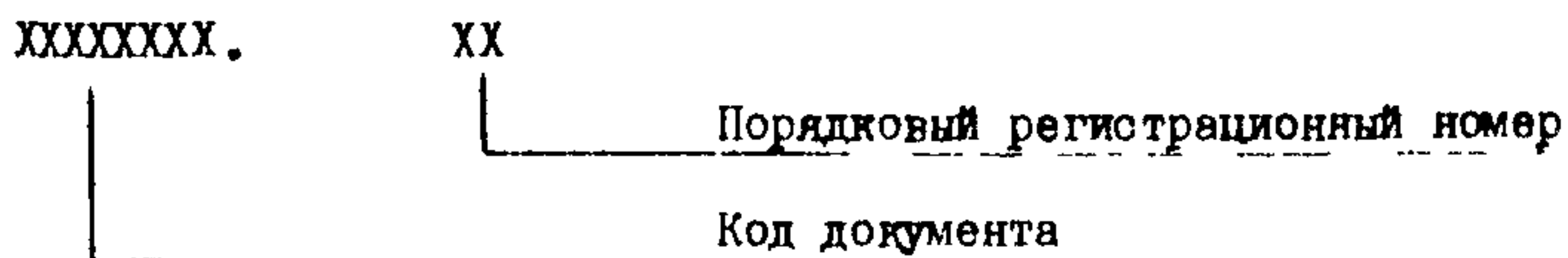
Обобщенный код одного метода – для формы документа на технологический процесс с применением нескольких методов при условии, что выбранный для обозначения метод доминирует. Например, при проектировании на одной форме документа технологического процесса сборки изделия, в котором применяются не только слесарно-сборочные, но и операции сварки, следует присвоить признаку обобщенный код "88", если состав слесарно-сборочных операций наибольший.

3. СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ ФОРМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

3.1. Цель системы – удобство ввода, хранения, поиска и вывода форм документов средствами ЭВМ при решении инженерно-технических задач и проектировании документации.

3.2. Обозначению подлежат все формы документов, переносимые на машинные носители.

3.3. Устанавливается следующая структура и длина кодового обозначения форм документов.



Код присваивается документу согласно его классификационным признакам (см.разд.2).

Допускается вместо кода вида документа по ГОСТ 3.1201 давать условное обозначение по ГОСТ 3.1102. Тогда длина кода увеличится до четырех знаков, т.е. на максимальную длину, например, КТПП. В этом случае к коду других видов документов в два или три символа добавляют соответственно два или один знак "-", например, МК—, ВТП—, ОК—, КТО— и т.д.

Вместо кода метода или наименования операции, применяемых для изготовления или ремонта изделия, по табл.3 ГОСТ 3.1201 можно указывать его по общесоюзному Классификатору технологических операций машиностроения и приборостроения (Г 85 151) с увеличением длины кода на два знака.

Для унифицированных форм документов (МК, ОК), выполняющих функции других видов документов, например, МК/ОК, ОК/КТИ и т.п., обозначения присваивают без учета выполняемых функций.

Порядковый регистрационный номер проставляют арабскими цифрами от 01 до 99 (допускается от 001 до 999). Значность его устанавливает предприятие (организация) с учетом общего количества применяемых форм документов.

3.4. В зависимости от используемых технических средств ЭВМ формы документов условно разделяют по количеству символов в строке: (не более 80, от 80 до 128, от 128 до 156).

3.5. При кодировании форм документов обозначения располагают в следующем порядке: основные, вспомогательные, производные документы.

Между этими группами документов предусматривают резервные регистрационные номера для возможного ввода дополнительных форм.

При регистрации форм основных документов следует располагать их в таком порядке: общего назначения; технологические ведомости; применяемые при проектировании технологических процессов и операций. Последние целесообразно располагать по группам, отражающим технологические методы изготовления (ремонта) изделий: процессы заготовительные, формообразующие, обработки, сборки (с разделением на разъемные и неразъ-

емные соединения), технического контроля, испытаний, перемещений, применяемые во вспомогательном производстве для изготовления и ремонта средств технологического оснащения и т.п.

Кроме перечисленных, необходимо учитывать и другие признаки, характеризующие формы документов. К ним относятся:

характеристика расположения поля подшивки документа (вертикальное или горизонтальное);

максимальная ширина информационного поля формы документа, выраженная в количестве символов АИИУ, размещаемых на одной строке, например, 80, 128 или 156;

характеристика нумерации листов (первого – заглавного или последующего) документа.

Порядок регистрации других форм документов устанавливается предприятием (организацией).

При регистрации целесообразно использовать журналы или карточки учета обозначений.

3.6. В зависимости от типа и характера производства, а также применяемых методов изготовления изделий каждое предприятие устанавливает для себя ограничительный состав форм документов. При этом рекомендуется использовать унифицированные формы, например, МК, которые могут выполнять функции ОК для различных методов.

3.7. При обозначении форм документов общего назначения (ТЛ, КЭ, ТИ), а также унифицированных (МК, ОК, КТП), выполняющих функции других видов документов и обеспечивающих возможность их использования для различных методов изготовления, следует применять обобщенный код без указания метода, т.е. "00". Это же относится и к сводным документам на изделия, например, ВО, ВМ, ВСН, ВУН, КК и т.п.

3.8. Процедура регистрации форм документов устанавливается предприятием (организацией). Изложенная система пригодна и для обозначения форм документов, переносимых на бумажные носители.

3.9. Код формы документа проставляется в правой части блока Б6 основной надписи по ГОСТ 3.1103.

Для наглядности приведем примеры обозначений форм технологических документов:

I22I4200.I5 - основной документ, на магнитных дисках, с текстом, разбитым на графы, блочно-модульный принцип построения, ведомость оснастки, без указания метода изготовления, с вертикальным расположением поля подшивки, на 80 символов, первый лист;

II2II000.02 - основной документ, на бумажном носителе, с текстом, разбитым на графы, блочно-модульный принцип построения, маршрутная карта, без указания метода изготовления, с горизонтальным расположением поля подшивки, на 128 символов;

I4236060.05 - основной документ на перфоленте, с текстом, разбитым на графы, элементарно-блочный принцип построения, операционная карта, для проектирования операций формообразования полимерных материалов, керамики, стекла и резины, с вертикальным расположением поля подшивки, на 80 символов, первый лист.

4. КЛАССИФИКАЦИЯ ИНФОРМАЦИИ, ВКЛЮЧАЕМОЙ В БАЗУ ДАННЫХ

4.1. Информация, содержащаяся в формах документов и участвующая в создании базы данных в условиях автоматизированной технологической подготовки и управления производством классифицируется по следующим группам:

- адресная;
- архивная;
- по применяемости деталей и сборочных единиц в изделии;
- по группированию деталей и сборочных единиц;
- по технологическому маршруту;
- по средствам технологического оснащения;
- по применяемости технологических документов в комплектах на технологические процессы изготовления (ремонта) составных частей и изделия в целом;
- по материалам;
- по трудозатратам;
- по наладке и настройке оборудования;

по описанию выполняемых действий;
по технологическим режимам;
дополнительная.

4.2. Адресная информация предназначена для ввода и поиска информации по формам документов, документам, комплектам документов на технологические процессы и операции, на изделия и их составные части. Она первична, участвует в решении основного комплекса инженерно-технических задач, носит юридический или справочный характер. Не обрабатывается средствами вычислительной техники. Содержится в основных надписях документа.

4.3. Архивная информация предназначена для регистрации документов, применяемых в производстве. Справочная, характерна для предприятий с централизованным архивом. Средствами ЭИМ не обрабатывается. Содержится в основных надписях документа.

4.4. Информация по применяемости деталей и сборочных единиц (ДСЕ) в изделии – для учета с целью определения потребности на изделие и проведения организационных и технологических работ по их изготовлению или приобретению. Используется при решении задач на ранней стадии технологической подготовки производства (ТПП). Подлежит обработке средствами ЭИМ.

4.5. Информация по группированию ДСЕ с определением их конструктивных и технологических признаков – для разработки или заимствования типовых или групповых технологических процессов (ТПП и ГТП) на ранней стадии. Способствует специализации производства и обеспечивает применение автоматизированных информационно-поисковых систем для адресования к действующим ТПП или ГТП. Информационную основу составляют:

классификатор ЕСКД;

технологический классификатор деталей машиностроения и приборостроения;

ГОСТ 3.1201. ЕСТД. Система обозначения технологической документации.

4.6. Информация по технологическому маршруту – для определения относительного маршрута прохождения изделия и его составных частей по подразделениям предприятия (организации) при изготовлении (ремонте) с учетом специализации производства. Первична, используется на ранней стадии ТПП, предшествует разработке документов на технологические процессы и операции.

4.7. Информация по средствам технологического оснащения – оборудованию и технологической оснастке. Применяется в решении инженерно-технических задач по расчету уровня оснащенности, определению загрузки оборудования и рабочих мест, потребности в оснастке и оборудовании на планируемый период и т.п. при выполнении технологических процессов по изготовлению (ремонту) изделий и их составных частей. Используется в ведомостях на изделия и в документах на технологические процессы, специализируемые по методам изготовления (ремонта).

4.8. Информация о применяемости технологических документов в комплектах на технологические процессы изготовления (ремонта) составных частей и изделия в целом – для определения состава документов при комплектовании их на изделия, а также передаче на микрофильмирование или с одного предприятия на другое. Служит основой для использования автоматизированных информационно-поисковых систем.

4.9. Информация по материалам – для решения инженерно-технических задач по определению состава и норм расхода материалов на составные части и изделие в целом. Характеризует уровень технологических процессов изготовления (ремонта) изделий. Охватывает большой круг вопросов, связанных с применением основных и вспомогательных материалов. Применяется в документах на технологические процессы и операции, специализируемые по методам изготовления.

4.10. Информация по трудозатратам – для решения комплекса инженерно-технических задач по расчету трудоемкости на изготовление составных частей и изделия в целом, определению себестоимости изготовления и т.п.

4.11. Информация по наладке и настройке относится к металлорежущему оборудованию с жесткой связью командоаппарата, а также специальному. Сюда входят данные по настройке кинематической части оборудования, порядку и очередности включения органов управления, подготовке его к работе и т.п. (исключения составляют сведения о технологических режимах, выделяемые в отдельную группу). Используется как элемент или же выводится в отдельные документы (например, карты наладки) либо технологические инструкции. Средствами ЭИМ не обрабатывается и носит организационный характер.

4.12. Информация по описанию выполняемых действий – для всех документов на технологические процессы и операции. Подразделяется на общую и специализированную. Последняя характерна для документов по методам изготовления.

4.13. Информация по технологическим режимам применяется в документах по методам изготовления как отдельный элемент или типовой блок. Оптимизирует технологический процесс, способствует повышению качества изготовления (ремонта) изделий и составных частей, их надежности, созданию условий по охране труда и т.п.

4.14. Дополнительная информация характеризует особенности процессов и операций, предусматривающих использование оборудования специального назначения.

4.15. Типовой перечень инженерно-технических задач, решаемых с применением средств автоматизации, по классификационным группам информации приведен в табл.5. Эти задачи разделены на две группы: решаемые в АСУП и в САПР-Т. Первые связаны со специализацией выполняемых функций в области управления производством. Информационное обеспечение составляют основные, вспомогательные и производные документы, имеющие выход как на бумажных, так и на машинных носителях. Основные документы (как правило, технологические ведомости) сводной направленности.

Вторая группа задач отражена в документах на технологические процессы и операции, которые служат основой для разработки сводных технологических ведомостей на изделия.

Таблица 5

номер клас- сификацион- ной группы информации	Наименование клас- сификационной группы информации	Наименование задач	Вид документа по ГОСТ 3.1102, в кото- ром данная информа- ция содержится
1	2	3	4
1	Адресная	1.Поиск форм документов 2.Поиск документов 3.Поиск комплектов документов на технологические процессы 4.Поиск документов на изделия	Все виды документов То же "-" "-"
2	Архивная	1.Учет и поиск подлинников доку- ментов 2.Учет и поиск дубликатов доку- ментов	Все виды документов То же
3	По применяемости деталей и сбороч- ных единиц в из- делии	1.Расчет применяемости ДСЕ в изделии 2.Расчет применяемости стандартизо- ванных деталей 3.Расчет применяемости оригинальных деталей 4.Разработка ведомости сборки изделий	ВП То же "-" "-"
4	По группированию деталей и сбороч- ных единиц	1.Группирование деталей по конструкторско-технологическим или техно- логическим признакам 2.Группирование сборочных единиц по конструкторско-технологическим или технологическим признакам	ТВ То же

1	2	3	4
5	По технологическому маршруту	1.Разработка межцехового маршрута на оригинальные и стандартные ДСЕ собственного изготовления 2.Разработка маршрута изготовления (ремонта) изделия	ВТМ То же
6	По средствам технологического оснащения	1.Разработка ведомости оборудования, применяемого при изготовлении (ремонте) изделия 2.Разработка ведомости оснастки 3.Расчет загрузки оборудования (в том числе транспортного) 4.Расчет норм технологической оснастки 5.Расчет потребности в технологической оснастке на планируемый период по цеху (в том числе собственного изготовления, покупной, по кооперации) 6.Учет, применяемость технологической оснастки 7.Определение загруженности производственной площади участков, цехов 8.Формирование портфеля заказов технологического оборудования 9.Формирование портфеля заказов технологической оснастки 10.Расчет годовой потребности в технологической оснастке и объема собственного ее производства	ВОб ВО Вспомогательные документы То же "- "- "- "- "-

Продолжение табл.5

2	3	4
	11.Расчет годовой потребности в покупной оснастке	Вспомогательные документы
	12.Расчет норм запаса технологической оснастки	То же
	13.Расчет потребности в оборудовании, подъемно-транспортных средствах	-"-
	14.Расчет эксплуатационного и оборотного фонда технологической оснастки	ВОБ; ВО; вспомогательные документы
	15.Формирование специфицированных заявок на покупную технологическую оснастку	То же
	16.Формирование месячных оперативных планов производства технологической оснастки	-"-
	17.Учет прихода-расхода технологической оснастки на центральном инструментальном складе (ЦИС)	-"-
	18.Учет движения норм запаса технологической оснастки на ЦИС	-"-
	19.Учет выпуска технологической оснастки	-"-
7	По применяемости технологических документов в комплектах на технологические процессы изготовления (ремонта) составных частей и изделий в целом	1.Расчет применяемости технологических документов на изделие ВТД 2.Разработка ведомости держателей подлинников ВДП

1	2	3	4
8	Информация по материалам	I.Разработка ведомости материалов на оригинальные и стандартные детали собственного изготовления	ВМ
		2.Расчет специфицированных норм расхода материалов на изделие	ВСН
		3.Получение ведомости материалов на изделие	ВМ
		4.Расчет (индивидуальных) сводных норм расхода материалов на изделие	То же
		5.Получение ведомости весовой характеристики изделия	Вспомогательные документы
		6.Расчет среднего снижения норм расхода материалов на изделие	То же
		7.Учет изменений подетальных норм расхода материалов	—"
		8.Учет изменений сводных норм расхода материалов	—"
		9.Учет среднего снижения норм расхода материалов	—"
		10.Формирование массива норм расхода материалов на изделие	ВМ
		II.Формирование массива норм расхода материалов для инструментального производства	То же
		12.Определение коэффициента использования материалов, заготовок	Вспомогательные документы
		13.Разработка извещения об изменении материальных нормативов	Извещения об изменении (ИИ)
		14.Учет применяемости основных материалов	Вспомогательные документы

Продолжение табл.5

I	2	3	4
		15.Расчет годовой потребности в материалах и полуфабрикатах для инструментального производства	Вспомогательные документы
		16.Планирование отходов материалов на изделие	То же
		17.Составление планов подачи материалов, ДСЕ на рабочие места	—"
3	По трудозатратам	1.Расчет пооперационных норм времени изготовления (ремонта) ДСЕ, изделия	ТНК
		2.Расчет трудоемкости изготовления ДСЕ, изделия по видам норм времени для производственных участков	Вспомогательные документы
		3.Расчет трудоемкости изготовления ДСЕ, изделия по видам норм времени для цехов предприятия	То же
		4.Расчет трудоемкости изготовления ДСЕ, изделия по видам работ для производственных участков	—"
		5.Расчет трудоемкости изготовления ДСЕ, изделия по видам работ для цехов предприятия	—"
		6.Расчет трудоемкости изготовления ДСЕ, изделия по профессиям и разрядам для цехов предприятия	—"
		7.Расчет трудоемкости изготовления ДСЕ, изделия по кодам оборудования	—"
		8.Расчет потребности в рабочей силе по профессиям и разрядам	—"

		2	3	4	
				Вспомогательные документы	
		3. Учет снижения трудоемкости		То же	
		10. Расчет пооперационных расценок изготовления ДСЕ, изделия		То же	
		11. Расчет производственной мощности цехов (участков, линий)		—"	
		12. Расчет себестоимости изготовления изделия		—"	
		13. Расчет незавершенного производства		—"	
		14. Расчет потерь от брака		—"	
		15. Составление плановых заданий для цехов (участков)		—"	
		16. Составление планов межцеховой и внешней кооперации по изделиям		—"	19
		17. Составление пооперационных план-графиков		—"	
		18. Разработка сетевого графика на изделие		—"	
10	По наладке и настройке оборудования	Разработка документов на технологические процессы и операции		КТП; ОК; КТО; КТИ; КН	
11	По описанию выполняемых действий	То же		МК; КТП; ОК и др.	
12	По технологическим режимам	—"		То же	
13	Дополнительная	—"		—"	

Примечание. Использование групп информации в решении других задач устанавливается по усмотрению предприятия (организации).

5. СОСТАВ И НАЗНАЧЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ ИНФОРМАЦИИ, ВКЛЮЧАЕМЫХ В БАЗУ ДАННЫХ

5.1. Под элементом информации (ЭИ) понимают ее самостоятельную часть, используемую в документе для решения одной или нескольких инженерно-технических задач в области ТПИ и управления производством.

Формируется в виде реквизитов, разделенных на графы — для указания их наименований (заголовочная часть) и собственно для внесения данных.

5.2. Наименование реквизита располагают по отношению к реквизиту для внесения данных в виде дроби или последовательно. В первом случае его помещают симметрично над реквизитом для внесения данных.

Л	И	С	Т	О	В	,	Л	И	С	Т
1	5								1	

Во втором — на уровне одной строки.

Н	О	М	Е	Р		З	А	К	А	З	А	,	4	8	5	5	6	-	8	6	4	!
---	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

В первом случае размерность графы для наименования должна соответствовать размерности графы для внесения данных, во втором — может не совпадать.

В наименовании реквизита применяют соответствующие сокращения или обозначения.

Размерность граф устанавливает разработчик форм документов. При этом необходимо следить, чтобы размерности граф были одинаковыми.

Наименования граф могут отсутствовать. Тогда выполнение граф для внесения данных оговаривается в правилах по оформлению документов.

5.3. ЭИ образуют базу данных, используемую для АФЦД.

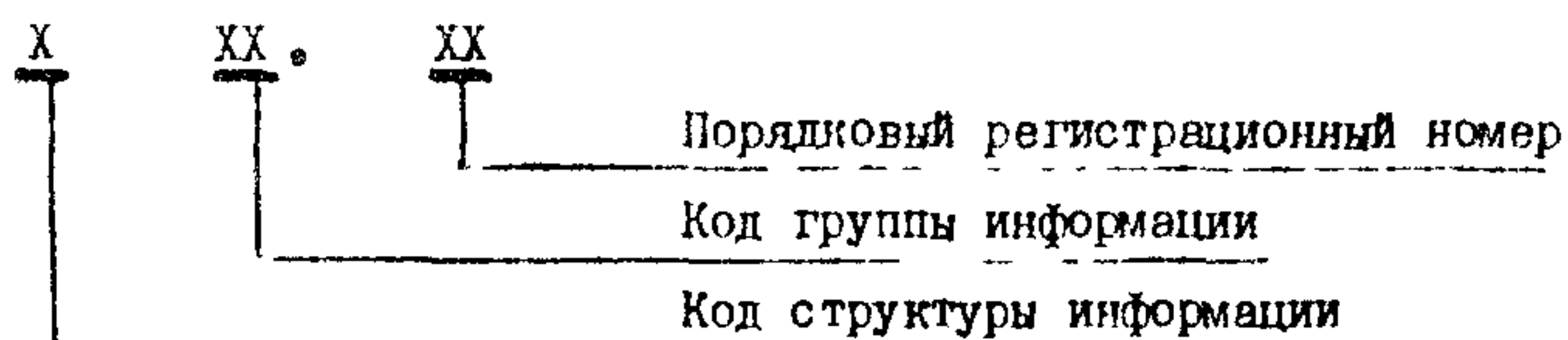
Применяются самостоятельно или как составляющие блока и модуля информации (БИ и МИ).

Под блоком понимают группу элементов однородной информации, расположенных в логической последовательности и используемых для решения конкретной инженерно-технической задачи или ряда задач.

БИ разделяются по включаемым в них ЭИ и являются типовыми.

МИ представляют группы разнородных БИ, расположенных в логической последовательности и используемых для решения нескольких инженерно-технических задач. По аналогии с БИ также типовые. Характерная черта для МИ — многократная повторяемость групп информации.

5.4. Устанавливается следующая структура и длина кодового обозначения ЭИ, БИ и МИ.



Для кодирования структуры информации используют буквы русского алфавита: ЭИ — Э; БИ — Б; МИ — М.

После кода группы информации ставят точку. Для обозначений групп применяют арабские цифры от 01 до 99 в соответствии с п.4.1 настоящих рекомендаций.

Порядковые регистрационные номера состоят из двух цифр от 01 до 99. Присваиваются в пределах кода группы информации.

5.5. Состав и назначение ЭИ, включаемых в базу данных, приведены в табл.6.

Назначение каждого ЭИ в форме документа определяет разработчик ИФ в зависимости от состава инженерно-технических задач (см. табл.5).

6. СОСТАВ И НАЗНАЧЕНИЕ ТИПОВЫХ БЛОКОВ И МОДУЛЕЙ ИНФОРМАЦИИ, ВКЛЮЧАЕМЫХ В БАЗУ ДАННЫХ

Состав БИ, включаемых в базу данных, представлен в табл.7. Рекомендации по их применению приведены в табл.8.

Порядок формирования МИ из БИ и их назначение - в табл.9.

При выборе БИ и МИ разработчик ФД должен учитывать необходимость рационального размещения информации на поле. При этом допускается:

В случае неповторяемости отдельных БИ в форме документа и разового их применения названия отдельных (всех) граф выделять в виде заголовков и подзаголовков, оставляя после них одну или две строки для записи информации. Например, в соответствии с данными рекомендациями БИ.26 может быть представлен в следующем виде.

КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	
1	2
3	4
5	6
7	8
9	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

Не включать графу 0135 (для указания номера строки), если БИ располагается на формате А3 не от начала поля подшивки.

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ	Ре- ва
01	01	Краткое наименование или условное обозначение предприятия (организации) - разработчика документа (документов)	
То же	02	Обозначение изделия (детали, сборочной единицы) по конструкторскому документу	
"-"	03	Код технологических признаков деталей, специализированный по применяемым методам изготовления, по технологическому классификатору деталей машиностроения и приборостроения (ТКД)	
"-"	04	Обозначение документа (комплекта документа)	
"-"	05	Номер операции (при разработке документов на операцию)	
"-"	06	Номер рабочего места (конвейера, поточной линии или склада), на котором выполняется операция	
"-"	07	Номер участка, на котором выполняется операция	
"-"	08	Номер цеха, в котором выполняется операция	
"-"	09	Наименование изделия (детали, сборочной единицы) по конструкторскому документу	
"-"	10	Единица нормирования, принятая общей для всего технологического процесса (операции)	
"-"	11	Обозначение литеры по стадии разработки комплекта документов по ГОСТ 3.1102	
"-"	12	Характер работы, выполняемый лицами, подписывающими документ: от лица-разработчика	
"-"	13	от лица, утвердившего документ	
"-"	14	от лица, согласовавшего документ	
"-"	15	от лица, ответственного за нормирование трудозатрат	
"-"	16	от лица, ответственного за нормоконтроль документа	
"-"	17	Фамилии лиц, участвующих в разработке и оформлении документа	

Таблица 6.

	Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
		для наим. графы	для внесения данных	
вдприя- ментов)	-	-	ж	
по	-	-	23/22	
ирован- блоги- прибо-	-	-	13/15	
	-	-	14/13	To же
вращию)	ОПЕР.	5/4	5/4	
или	PM	4/3	4/3	
	уч.	4/3	4/3	
	ЦЕХ	4/3	4/3	To же
по	-	-	ж	"
охно--	-	-	5/4	
в	-	-	4/3	
ими	РАЗРАБ.	9/8	-	To же
	УТВЕРЖД.	9/8	-	
	СОГЛАС.	9/8	-	To же
рат	НОРМИР.	9/8	-	"
га	Н. КОНТР.	9/8	-	
ни	-	-	14/13	To же

Код групп- пы инфор- мации	Порядковый регистра- ционный номер ЭИ	Наименование ЭИ	Рек- нию
01	18	Подписи лиц, ответственных за разработку и оформление документа, за внесение в документ изменений и архив- ных данных	
То же	19	Дата подписи	
" -	20	Порядковый номер изменения документа	
" -	21	Отметка о замене или введении листа документа по ГОСТ 7.503	
" -	22	Обозначение (код) извещения	
" -	23	Порядковый номер листа документа	
" -	24	Общее количество листов документа	
" -	25	Обозначение основного документа (комплекта документов на технологический процесс или операцию, комплект документации), куда входит данный документ (комплект документов на технологический процесс или операцию) по ГОСТ 3.1201	
" -	26	Резервная зона (для графы или граф), вносимых допол- нительно по усмотрению разработчика	
" -	27	Обозначение заказа	
" -	28	Количество изделий (деталей, сборочных единиц) на заказ	
" -	29	Количество составных частей, необходимых для сборки изделий	
" -	30	Условное обозначение вида документа по ГОСТ 3.1102. При применении формы вида документа, выполняющего функции другого документа, данные следует указывать в виде дроби, например, МК/ОК; МК/КТПТ; МК/ВО	
" -	31	Обозначение соответствующего стандарта ЕСТД или другого вида документа, который устанавливает форму и правила оформления, например, ГОСТ 3.1118 "ОРМА 1; ГОСТ 3.1404 "ОРМА 2.	
" -	32	Обозначение (код) формы документа в соответствии с данными рекомендациями	
" -	33	Код, наименование операции	КОД
" -	34	Код операции по ОКТО	
" -	35	Номер строки по порядку	
" -	36	Подпись лица, ответственного за выполнение соответствую- щего действия и дата подписи	
" -	37	Наименование операции	НАИМ

	Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
		для наим. графы	для внесения данных	
	-	-	8/7	
	-	-	6/5	То же
	-	-	4/3	"
	-	-	4/3	"
	-	-	9/8	"
	-	-	6/5	"
	-	-	6/5	"
	-	-	22/21	
	-	-	-	То же
а	ОБОЗН. ЗАКАЗА	13/12	23/22(х)	"
	КОЛ. НА ЗАКАЗ	13/12	5/4	"
	КОЛ. В ИЗДЕЛИИ	14/13	5/4	"
	-	-	9/8	
го	-	-	х	То же
	-	-	16/15	"
	КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	х	х	"
	КОД ОПЕР.	10/9	-	
	-	-	4/3	То же
ую-	-	-	10/13(х)	
	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	х	х	То же

Код груп- пы инфор- мации	Порядковый регистра- ционный номер ЭИ	Наименование ЭИ
02	01	Инвентарный номер подлинника документа
То же	02	Инвентарный номер подлинника, взамен которого выпущен данный подлинник
" -	03	Инвентарный номер дубликата
03	01	Номер по порядку
То же	02	Обозначение детали, сборочной единицы или изделия по конструкторскому документу
" -	03	Наименование детали или сборочной единицы или изделия по конструкторскому документу
" -	04	Код принадлежности составной части изделия, например, стандартизованные, покупные и т.д.
" -	05	Применяемость ДСЕИ в изделии
" -	06	Код единицы величины по классификатору СОФИ
" -	07	Количество изделий одного обозначения, входящих в сборочную единицу
" -	08	Количество деталей или сборочных единиц одного обозначения, входящих в изделие
" -	09	Номер ступени входимости
04	01	Обозначение детали по технологическому классификатору деталей машиностроения и приборостроения (ТКД)
05	01	Обозначение подразделений предприятия (организации) в технологической последовательности изготовления (ремонта) изделия и его составных частей (маршрут изготовления)
06	01	Обозначение технологической оснастки
То же	02	Наименование технологической оснастки

Продолжение табл. 3

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная раз- мерность граф в доку- менте		Обязатель- ность при- менения
	для наим. графы	для внесения данных	
ПОДЛ. ВЗАМ. ДУБЛ.	6/5 То же "-	8/7(к) То же "-	 То же "-
НПП ОГ ОСНАЧЕНИЕ ДСЕИ	5/4 23/22	5/4 23/22	То же "-
НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕИ	-	к	"-
КП	7/6	7/6	
КУДА ВЛОЖИТ	к	к	
ЕВ	5/4	5/4	То же
КСЕ	9/8	9/8	
ЮИ	9/8	9/8	
СВ	7/6	7/6	
ОГ ОСНАЧЕНИЕ ПО ТИД	28/27	28/27	
МАРШРУТ	-	к	
ОГ ОСНАЧЕНИЕ ТО	23/22	23/22	То же
НАИМЕНОВАНИЕ ТО	-	к	"-

Код груп- пы инфор- мации	Порядковый регистра- ционный номер ЭИ	Наименование ЭИ
06	03	Обозначение, наименование Т0
То же	04	Количество технологической оснастки одного обозначения, применяемой на одной операции (при производстве одного или нескольких изделий)
- "-	05	Код, наименование оборудования
- "-	06	Код оборудования
- "-	07	Наименование оборудования
07	01	Обозначение комплекта технологических документов по ГОСТ 3.1201
То же	02	Наименование комплекта технологических документов (на технологический процесс, на изделие)
- "-	03	Обозначение технологического документа по ГОСТ 3.1201
- "-	04	Обозначение документов, применяемых при выполнении операции
- "-	05	Обозначение инструкции (инструкций) по охране труда, необходимых при выполнении операции
- "-	06	Обозначение управляющей программы для станка с ЧПУ
- "-	07	Номер листа документа по порядку его применения
- "-	08	Количество листов документов, входящих в комплект одного обозначения
- "-	09	Примечание
08	01	Наименование, марка материала
То же	02	Код материала по классификатору
- "-	03	Масса детали по конструкторскому документу
- "-	04	Единица нормирования
- "-	05	Норма расхода
- "-	06	Коэффициент использования материала
- "-	07	Код заготовки по классификатору
- "-	08	Профиль и размеры заготовки

Продолжение табл. 5

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
	для назим. графы	для внесения данных	
КОЛ.	x 5/4	x 5/4	 То же
КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	x	x	—"
КОД ОБОРУДОВАНИЯ	23/22	23/22	—"
НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	x	x	—"
ОБОЗН. КОМПЛЕКТА ТД	23/22	23/22	—"
НАИМЕНОВАНИЕ КОМПЛЕКТА ТД (НАИМЕН. КОМПЛЕКТА ТД)	x	x	—"
ОБОЗНАЧЕНИЕ ТД (ОБОЗН. ТД)	x	x	—"
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА (ОБОЗН. ДОКУМЕНТА)	x	x	—"
ОБОЗН. ИОТ	13/15	13/15	—"
ОБОЗН. ПРОГРАММЫ	18/17	18/17	—"
ЛИСТ	6/5	6/5	—"
Л-ОВ	6/5	6/5	—"
ПРИМЕЧАНИЕ	x	x	
—		x 13/12	 То же
МД	7/3	7/3	—"
ЕН	6/5	6/5	—"
Н. РАСХОДА	8/7	8/7	—"
КИМ	7/3	7/3	—"
КОД ЗАГОТОВКИ	13/12	13/12	—"
ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ (РАЗМЕРЫ)	x	x	—"

Код группы информации	Порядковый регистра- ционный номер ЭИ	Наименование ЭИ
08	09	Количество деталей из заготовки
То же	10	Масса заготовки
- "-	11	Наименование ДСГ или материала
- "-	12	Обозначение ДСЕ или код материала
- "-	13	Обозначение склада (подразделения), откуда поступают комплектующие детали и материалы
- "-	14	Масса отливки
- "-	15	Масса литниковой системы на отливку
- "-	16	Масса жидкого металла на отливку
- "-	17	Масса жидкого металла на форму
- "-	18	Масса залитой формы
- "-	19	Масса прибыли на отливку
- "-	20	Норма расхода металлической шихты на одну тонну годных отливок
- "-	21	Коэффициент выхода годного от металлозавалки
- "-	22	Количество отливок в форме
- "-	23	Масса формовочной смеси
- "-	24	Масса противопригарного покрытия
- "-	25	Обозначение и наименование смеси, применяемой при изготовлении
- "-	26	Масса стержня
- "-	27	Масса каркаса
- "-	28	Коэффициент использования жидкого металла (отношение массы отливки к массе жидкого металла на отливку)
- "-	29	Коэффициент использования объема опоки
- "-	30	Масса куста отливок
- "-	31	Коэффициент расхода материала исходной заготовки

Продолжение табл.3

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
	для наименов. графы	для внесения данных	
КД	6/5	6/5	
МЗ	7/5	7/5	То же
НАИМЕНОВАНИЕ ДСФ ИЛИ МАТЕРИАЛА (НАИМ. МАТЕРИАЛА)	47/45	46/45	"
ОБОЗНАЧЕНИЕ, КОД	29/28	29/28 (к)	"
ОПП	5/4	5/4	"
МО	8/7	8/7	"
МЛСО	8/7	8/7	"
МД МО	8/7	8/7	"
МД МТ	8/7	8/7	"
МСТ	8/7	8/7	"
М.ПРИМ.	9/8	9/8	"
Н.РАСЧ.	9/8	9/8	"
КВГ	6/5	6/5	"
КОТ	5/4	5/4	"
МТС	8/7	8/7	
МПП	8/7	8/7	то же
ТИП СМЕСИ	"	"	"
МС	8/7	8/7	"
МК	8/7	8/7	"
КОД М	8/7	8/7	"
КОД	8/7	8/7	"
М.КОСТА	8/7	8/7	"
КОМ	6/5	6/5	

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ	Рекомендации по ванию графы в д
08	32	Масса используемого отхода материала	М.ОТХ.
То же	33	Количество деталей из заготовки, полосы, прутка, рулона и т.п.	КДЗ
"	34	Количество деталей, изготовленных из используемых отходов	КДО
"	35	Коэффициент использования материала применяемого отхода	КИО
"	36	Значение уковки	УКОВКА
"	37	Количество поковок из одной исходной заготовки	КП
"	38	Коэффициент использования поковки (отношение массы готовой детали к массе поковки)	КИП
"	39	Коэффициент, учитывающий шероховатость поверхности заготовки	КУП
"	40	Площадь поверхности покрытия детали	ППЦД
"	41	Общая площадь поверхности покрытий деталей на приспособлении	ОППЦД НА ПРИСП
"	42	Количество деталей на одном приспособлении	КУП
"	43	Количество деталей, обрабатываемых в агрегате	КДА
"	44	Количество слоев покрытия	КС
"	45	Толщина покрытия	ТОЛЩИНА
"	46	Концентрация растворов и электролитов	КОНЦ.
"	47	Условная вязкость лакокрасочных материалов по вискозиметру при 20°C	ВЯЗКОСТЬ
"	48	Размер помола стекломалевых материалов	РАЗМЕР ПОМОЛА
"	49	Плотность стекломалевых или полимерных материалов	ПЛОТНОСТЬ
"	50	Код единицы величины по классификатору СОВЕС	ЕВ
"	51	Количество ДСЕ в изделии	КУ
"	52	Величина усадки металла в процентах	УСАДКА
"	53	Количество заготовок, получаемых из одной исходной заготовки	КЗ
"	54	Количество деталей из заготовок, полосы, прутка, рулона	КТЗ

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность графы в документе		Обязательность применения
	для наим. графы	для внесения данных	
М. ОТХ.	7/6	7/6	
КДЭ	8/7	8/7	То же
КДО	8/7	8/7	"
КИО	8/7	8/7	"
УКОВКА	9/8	9/8	"
КИ	9/8	9/8	"
КИП	9/8	9/8	"
КУП	5/4	5/4	"
ПППД	8/7	8/7	"
ОПППД НА ПРИСП	16/15	16/15	"
КЛП	5/4	5/4	"
КЛА	5/4	5/4	"
КС	5/4	5/4	"
ТОЛЩИНА	15/14	15/14	"
КОНЦ.	10/9	10/9	"
ВЯЗКОСТЬ	15/14	15/14	"
РАЗМЕР ПОМОЛА	11/10	11/10	"
ПЛОТНОСТЬ	12/11	12/11	"
ЕВ	4/3	4/3	"
ЮИ	7/6	7/6	"
УСАДКА	7/6	7/6	
КЭ	6/5	6/5	
КТЭ	8/7	8/7	То же

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ	Рекомендации графика
08	55	Используемая длина заготовки на определенное количество деталей	ДЛИНА
То же	56	Обеспечение изготовления деталей отходами материала (в пропентах)	ОБ.ОТХ
"	57	Размер фракции полимерных материалов	ФРАКЦИЯ
09	01	Степень механизации	СМ
То же	02	Код профессии по классификатору ОКЦДТР	ПРОФ.
"	03	Разряд работы, необходимый для выполнения операции	Р
"	04	Код условий труда и вида норм по ОКЦДТР	УТ
"	05	Количество исполнителей, занятых при выполнении операции	КР
"	06	Количество одновременно изготавливаемых (ремонтируемых) изделий (ДСЕ)	КОИД
"	07	Коэффициент штучного времени при многостаночном обслуживании	КШТ
"	08	Норма подготовительно-заключительного времени на операцию	ТПЗ
"	09	Норма штучного времени на операцию	ТШТ
"	10	Норма штучно-калькуляционного времени на операцию	ТШТК
"	11	Расценки за выполнение операции или на единицу нормирования	РАСЦ.
"	12	Норма основного времени на операцию	ТО
"	13	Норма вспомогательного времени на операцию (переход)	ТВ
"	14	Норма вспомогательного неперекрываемого времени на операцию	ТВН
"	15	Норма оперативного времени на операцию	ТОП
"	16	Время на техническое обслуживание	Т ТЕХ.
"	17	Время на организационное обслуживание	Т ОРГ.
"	18	Время на отдых и личные надобности	Т ОТД.
"	19	Принятая норма времени на единицу нормирования для оплаты	Н ВР
"	20	Время занятости рабочего при выполнении операции	Т ЗРМ
"	21	Коэффициент занятости рабочего на рабочем месте	КЗ
"	22	Норма выработки деталей в смену	НВ

Продолжение табл.6

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность графы в документе		Обязательность применения
	для наим. графы	для внесения	
НА	9/8	9/8	
ОТХ	9/8	9/8	То же
КДМЯ	11/10	11/10	"
	4/3	4/3	
	7/6	7/6	
	4/3	4/3	То же
	5/4	5/4	"
	4/3	4/3	"
	5/4	5/4	"
	5/4	5/4	"
	7/6(н)	7/6(н)	"
	8/7(н)	8/7(н)	"
	7/6(н)	7/6(н)	
	8/7(н)	8/7(н)	То же
	6/5	6/5	
	6/5	6/5	То же
	6/5	6/5	
	6/5	6/5	То же
	6/5	6/5	"
	6/5	6/5	"
	6/5	6/5	"
	6/5	6/5	"
	6/5	6/5	"
	4/3	4/3	"
	4/3	4/3	"

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ
09	23	Группа сложности обрабатываемых деталей
То же	24	Размер надбавки в процентах
"	25	Приведенное время занятости рабочего на операцию, отнесенное к обработке одной детали
"	26	Время на активное наблюдение, отнесенное к обработке одной детали
"	27	Время на переходы в зоне рабочего места, отнесенное к обработке одной детали
"	28	Время цикла
"	29	Время занятости рабочего в такте
"	30	Объем производственной партии в штуках
10	01	Номер позиции инструментальной наладки
То же	02	Наладочные размеры опорных точек
"	03	Корректируемые размеры с предельными отклонениями
"	04	Номер корректора
"	05	Обозначение кулачка
"	06	Обозначение наладки
"	07	Информация по смазочно-охлаждающей жидкости
"	08	Параметры сменных шестерен механизма главного движения (информацию располагать в виде дроби: на первой строке - условное обозначение шестерен, на втором - количество зубьев каждой шестерни)
"	09	Параметры сменных шестерен механизма подач (информацию располагать в виде дроби, см. выше)
"	10	Положение кулачка, изменение направления вращения шпинделя
"	11	Положение кулачка переключения механизма подач и зажима материала
"	12	Число сотых долей оборота распределительного вала, необходимое для выполнения каждого рабочего и холостого хода
"	13	Интервал значений сотых долей кулачковых дисков, необходимых для выполнения каждого рабочего или холостого хода

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность графы в документе		Обязательность применения
	для наим. графы	для внесения данных	
ГС	3/2	3/2	○
РН	3/2	3/2	То же
ТЗ НА ОПЕР.	12/11	6/5	"
ТАН	6/5	6/5	"
ТП	5/4	5/4	"
ТЦ	6/5	6/5	"
ТЗ	6/5	6/5	"
ОП	6/5	6/5	"
НП	8/7	8/7	"
НАЛАД. РАЗМЕРЫ	21/20	21/20	"
КОРРЕКТ. РАЗМ.	13/12	13/12	"
НК	5/4	5/4	"
ОБОЗН. КУЛАЧКА	17/16	17/16	"
ОБОЗН. НАЛАДКИ	17/16	17/16	"
СОЖ	25/24	25/24	"
СМЕННЫЕ ШЕСТЕРНИ СКОРОСТЕЙ	-	-	"
СМЕННЫЕ ШЕСТЕРНИ ПОДАЧ	-	-	"
ПРАВ.; ЛЕВ.	6/5	6/5	"
ПОДАЧА, ЗАЖИМ МАТЕРИАЛА	-	-	"
РХ; ХХ	6/5	6/5	"
ОТ; ДО	6/5	6/5	"

Код груп- пы информа- ции	Порядковый регистра- ционный номер ЭИ	Наименование ЭИ
10	14	Интервал значений радиусов, необходимых для построения дисковых кулачков на каждом переходе
То же	15	Угол поворота распределительного вала при рабочем ходе
"	16	Степени шкивов
11	01	Абсолютное число оборотов рабочего хода
То же	02	Абсолютное число оборотов обратного хода
"	05	Амплитуда
"	10	Вид отражателя чувствительности
"	11	Вид намагничивания
"	12	Вид суспензии
"	13	Вид концентрированной энергии
"	14	Вид пламени
"	20	Время
"	21	Время сушки
"	22	Время заливки
"	23	Время выдержки
"	24	Время до заливки
"	25	Время до раскрытия
"	26	Время охлаждения
"	27	Время нагрева
"	28	Время изотермической выдержки
"	29	Время выдержки
"	30	Время паузы при подпрессовке

Продолжение табл.6

Рекомендации по наимено- ванию графы в документе	Предпочтительная размерность графы в документе		Обязатель- ность при менения
	для наим. графы	для внесе- ния данных	
НАИМ.; НАИМ.	7 6	7/6	○
УРХ	7/6	7/6	То же
СТУПЕНИ ШИВОВ	15/14	15/14	"
АЭС. ЧИСЛО ОГ. РХ =	16	-	"
АЭС. ЧИСЛО ОГ. ОХ =	16	-	"
А =	2	-	"
ВИД ОТРАЖ. ЧУВСТВ. =	18	-	"
ВИД НАМАГ. =	11	-	"
ВИД СУСП. =	10	-	"
ВИД К. ЭНЕРГ. =	12	-	"
ВИД ПЛ. =	8	-	"
Т =	2	-	"
Т СУШ. =	7	-	"
Т ЗАЛИВ. =	10	-	"
Т ВЫДЕРЖ. =	10	-	"
Т ДО ЗАЛИВ. =	12	-	"
Т ДО РАСКР. =	11	-	"
Т ОХЛ. =	11	-	"
Т НАГ. =	7	-	"
Т ИВ =	7	-	"
Т В =	4	-	"
Т ПШ =	6	-	"

Код груп- пы инфор- мации	Порядко- вый регис- трационный номер ЭИ	Наименование ЭИ
II	31	Время выдержки при давлении
То же	32	Время приложения предварительного усилия сжатия
"	40	Глубина (высота, зазор)
"	41	Глубина залегания чувствительности
"	50	Давление
"	51	Давление в аккумуляторе
"	52	Давление на металл
"	53	Давление кислорода
"	54	Давление горючего газа
"	55	Давление в камере после вакуумирования
"	56	Давление струи флюса
"	57	Давление впрыска
"	58	Давление воздуха
"	65	Диаметр
"	66	Диаметр сопла
"	67	Диаметр электрода
"	68	Диаметр пучка луча
"	69	Диаметр ствола
"	70	Диаметр луча

Продолжение табл.6

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность графы в документе		Обязательность при менания
	для наим. графы	для внесения данных	
Т ВД=	5	-	 То же
Т ПРЕДВ. <i>F</i> СЖ.=	14	-	
Н=	2	-	"
Н ЧУВСТ.=	9	-	"
Р=	2	-	"
Р АК.=	6	-	"
Р НА МЕТ.=	10	-	"
Р К=	4	-	"
Р Г=	4	-	"
Р ПОСЛЕ ВАКУУМ.-	16	-	"
Р СФ=	5	-	"
Р ВП.-	5	-	"
Р В=	4	-	"
Д=	2	-	"
ДС=	3	-	"
ДО=	3	-	"
ДП=	3	-	"
Д СТВ.=	7	-	"
ДЛ=	3	-	"

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер зм	Наименование зм
11	75	Длина
То же	76	Длина 1-ой фазы прессования
"	77	Длина 2-ой фазы прессования
"	78	Длина рабочего хода Длина контролируемого объекта
"	79	Длительность импульса сварочного тока
"	80	Длительность паузы между импульсами сварочного тока
"	81	Длительность приложения предварительного усилия сжатия
"	82	Длительность второго импульса
"	83	Длительность осадки
"	84	Длительность приложения рабочего усилия сжатия
"	85	Длительность приложения ковочного усилия
"	90	Заглубление оптического фокуса в разрезаемый материал
"	91	Значение остаточного давления в рабочей вакуумной камере
"	92	Зазор между индуктором и изделием (приспособлением)
"	93	Зазор между индуктором и приспособлением
"	94	Зона перемещения
12	01	Категория контролируемого объекта
То же	05	Количество
"	06	Количество контролируемых объектов
"	07	Количество участков
"	08	Количество выстрелов
"	09	Количество точек наблюдения, не связанных для объектов де- ли на расстоянии

Продолжение табл. 6

Рекомендация по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность графы в документе		Обязательность применения
	для наим. графы	для внесения данных	
Л=	2	-	○
Л1ЭП=	6	-	То же
Л2ЭП=	6	-	"
Л РХ=	4	-	"
Л КО=	5	-	"
ТМ=	3	-	"
ТП=	3	-	"
Т ПРЕДВ. FСЖ _	14	-	"
Т12=	4	-	"
Т0=	3	-	"
Т РАБ FСЖ _	12	-	"
Т КОВ. F=	8	-	"
НЗ=	3	-	"
РО=	3	-	"
Л и ИЗД.=	9	-	"
Л и ПРИСП.=	11	-	"
ЗП	3	-	"
К КО=	5	-	"
КОШ.=	5	-	"
КОШ. КО=	7	-	"
КОШ. УЧ.=	8	-	"
КОШ. В=	6	-	"
КОШ. УЧ. и КОШ. В=	15	-	"

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ
I2	I0	Количество подпрессовок
То же	II	Максимальная плотность лучистого потока в облучаемой зоне
"	I2	Мощность
"	I3	Мощность процесса
"	I4	Мощность излучения
"	I5	Мощность генератора
"	I6	Настройка
"	I7	Настройка чувствительности
"	20	Напряжение
"	2I	Напряжение излучателя
"	22	Напряжение дуги
"	23	Напряжение индуктора
"	24	Напряжение генератора
"	25	Напряжение на контуре
"	26	Напряженность магнитного поля фокусирующей катушки
"	28	Наименование среды, в которой производят действие
"	30	Номер контролируемого объекта
"	3I	Номер мундштука
"	32	Номер прохода для многослойных сварных швов
"	40	Обозначение полярности
"	4I	Обратная полярность
"	42	Обозначение положения сварки
"	45	Общий припуск

Продолжение табл.6

Рекомендации по наимено- ванию графы в документе	Предпочтительная раз- ность		Обязатель- ность при- менения
	для назм. граф	для внесе- ния данных	
КОЛ.ПП=	7	-	○
ГМ=	3	-	То же
N =	2	-	"
N ПРОЦ.=	8	-	"
N ИЗЛУЧ.=	9	-	"
НГ=	3	-	"
НАСТР.=	7	-	"
НАСТР.ЧУВСТ.=	13	-	"
U =	2	-	"
U ИЗ.=	6	-	"
U Д=	4	-	"
U И=	4	-	"
U Г=	4	-	"
U К=	4	-	"
Н Ф К=	5	-	"
СРЕДА=	6	-	"
НКО=	5	-	"
НМ=	3	-	"
НП=	3	-	"
П=	2	-	"
ОП=	3	-	"
ПС=	2	-	"
ОБ. ПР.=	7	-	"

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ
12	48	Объем контроля
То же	50	Относительное число оборотов рабочего хода
"	51	Относительное число оборотов обратного хода
"	52	Отношение площади поверхности: анодной и катодной
"	57	Плотность набивки формы
"	58	Плотность тока на единицу покрываемой поверхности
"	60	Площадь
"	61	Площадь отражения чувствительности
"	62	Площадь контролируемого участка
"	64	Подача
"	69	Поисковая чувствительность
"	70	Показатель концентрации ионов в растворе
"	71	Положение кокиля при заливке металла (горизонтальное, вертикальное)
"	72	Поверхность сканирования
"	73	Потребляемая мощность машинного генератора
"	74	Предварительное усилие сжатия
"	75	Принятое количество оборотов шпинделя, необходимое для обработки детали на переход
"	76	Припуск на оплавление
"	77	Припуск на осадку при нагреве заготовок
"	80	Размеры контролируемого участка
"	81	Расстояние от торца шпанделя до поверхности свариваемых деталей для дуговой сварки в защитных газах со струйной защитой

Продолжение табл.6

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
	для наим. графы	для внесения данных	
ОГНЕМ КОНТР.=	13	-	○
ОГН.ЧИСЛО ОБ.РХ=	16	-	То же
ОГН.ЧИСЛО ОГ.ОХ=	16	-	"
ОГН.ПЛ.А 'К=	11	-	"
П НАБ.Ф=	8	-	"
П=	3	-	"
ПЛ.=	4	-	"
ПЛ.ЧУВСТ.=	10	-	"
ПЛ.КУ.=	6	-	"
S=	2	-	"
ПОИСК.ЧУВСТВ.=	14	-	"
ПН =	3	-	"
ПОЛОЖ.ЗАЛИВ.=	13	-	"
ПОВ.СКАН.=	10	-	"
ΛМГ=	5	-	"
ПРЕДВ. F СЖ.=	12	-	"
КОЛ.ОБ.ШП.НА ПЕР.=	18	-	"
ПРИП.НА ОПЛ.=	13	-	"
ПРИП.НА ОСАДКУ=	15	-	"
РАЗМ.КУ=	8	-	"
Lc=	3	-	"

Код груп- пы инфор- мации	Порядковый регистраци- онный номер ЭИ	Наименование ЭИ
12	82	Расстояние от источника энергии до поверхности паяемых изделий
То же	83	Расстояние из среза электронной пушки до поверхности свариваемых деталей
"	84	Расстояние от точки токоподвода до конца электрода, на котором горит дуга
"	85	Расход (вылет электрода)
"	86	Расход защитного (плазмообразующего) газа для основной защиты в единицу времени
"	87	Расход защитного (плазмообразующего) газа для дополнительной защиты в единицу времени
"	88	Расход защитного газа для защиты корня шва в единицу времени
"	89	Расход газа в единицу времени
"	90	Расход воздуха при пениом флюсовании
"		
"	96	Расходимость луча (излучения)
"	97	Расчетное количество оборотов шпинделя, необходимое для обработки детали на переход
"	98	Режим генерирования
"	99	Режим уплотнения и доуплотнения формы (количество ударов при встряхивании или усилии прессования)
"		
13	01	Сварочное усилие сжатия при первом импульсе тока (подогрев)
То же	02	Сварочное усилие сжатия при втором импульсе тока
"	05	Сила тока

Рекомендации по наименованию графы в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
	для наим. графы	для внесения данных	
Л от из до изд.	16	-	○
Л от из до лет.	16	-	То же
Л от тт до электр.	19	-	"
Л э-	3	-	"
Q Г оз-	6	-	"
Q Г дз-	6	-	"
Q Г зш -	6	-	"
Q Г-	3	-	"
Q В-	3	-	"
РАСХОДИМ. =	10	-	"
КОЛ. ОБ. ШП. РАСЧ. =	16	-	"
Р. ГЕНЕР. =	9	-	"
Р. УПЛОТН. -	10	-	"
Р1 =	3	-	"
Р2 -	3	-	"
Г -	2	-	"

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ	Рекомендации по нум. граф в докум
13	06	Сила анодного тока лампового генератора	У А ЛГ.
То же	07	Сила сеточного тока лампового генератора	У С ЛГ.
"	08	Сила тока лампового генератора	У ЛГ.
"	09	Сила тока возбуждения машинного генератора	У В МГ.
"	10	Сила тока фокусирующей катушки	У ФК.
"	11	Сила тока первого импульса (подогрева)	У 1.
"	12	Сила тока второго импульса (сварки)	У 2.
"	13	Сила тока индуктора	У И.
"	14	Сила тока генератора	У Г.
"	15	Сила тока дуги	У Д.
"	16	Сила тока при изотермической выдержке	У ИЗ.
"	17	Сила тока эмиссии	У Э.
"	18	Сила тока на нагрузку	У З.
"	22	Скорость резания	V .
"	23	Скорость прессования	V ПРЕС..
"	24	Скорость прессования первая	V 1 ПРЕС..
"	25	Скорость прессования вторая	V 2 ПРЕС..
"	26	Скорость прессования третья	V 3 ПРЕС..
"	27	Скорость плавки	V ПЛАВК.
"	28	Скорость резки	V РЕЗ..
"	29	Скорость перемещения луча	V ЛУЧ.
"	30	Скорость подачи присадочного материала	V ПМ.
"	31	Скорость сварки	V С.
"	32	Скорость оплавления	V ОП.

Продолжение табл.6

Рекомендации по наименова- нию граф в документе	Предпочтительная раз- мерность граф в доку- менте		Обязатель- ность при- менения
	для наим. графы	для внесе- ния данных	
У А ЛГ.	6	-	○
У С ЛГ.	3	-	То же
У ЛГ.	6	-	..
У В ЛГ.	6	-	..
У Ж.	6	-	..
У I.	3	-	..
У 2'	3	-	..
У И.	3	-	..
У Г.	3	-	..
У Д.	3	-	..
У ИЗ.	6	-	..
У Э.	3	-	..
У З.	3	-	..
V .	2	-	..
V ПРЕС..	6	-	..
V I ПРЕС..	9	-	..
V 2 ПРЕС .	9	-	..
V 3 ПРЕС..	9	-	..
V ПЛАВКИ.	9	-	..
V РЕЗ..	7	-	..
V ЛУЧА.	7	-	..
V ПМ.	6	-	..
V С.	3	-	..
V ОПЛ.	7	-	..

Код группы информации	Порядковый регистра- ционный номер ЭИ	Наименование ЭИ	Рекомендации по нум. граф в докум.
13	33	Скорость нагрева	V НАГР. =
То же	34	Скорость охлаждения	V ОХЛ. =
"	35	Скорость движения конвейера	V К. =
"	36	Скорость подъема изделия из расплавленного припоя при пайке погружением	V ПИ =
"	37	Скорость вытяжки	V В =
"	39	Способ охлаждения	СП. ОХ =
"	40	Средняя плотность лучистого потока в облучаемой зоне	СРЕД. ПЛОТН. ЛП
"	46	Твердость детали после термообработки	ТВЕРД. =
"	48	Температура	Т-РА -
"	49	Температура предварительного подогрева деталей	Т-РА ПП =
"	50	Температура жала паяльника	Т-РА ЖАЛА -
"	51	Температура припоя в ванне	Т-РА П =
"	52	Температура росы газа	Т-РА РГ =
"	53	Температура формы	Т-РА Ф =
"	54	Температура пуансона	Т-РА ПУАН. =
"	55	Температура матрицы	Т-РА МАТР. =
"	56	Температура материала	Т-РА М =
"	57	Температура арматуры	Т-РА АРМ. -
"	58	Температура 1-й половине формы	Т-РА 51 =
"	59	Температура 2-й половины формы	Т-РА 52
"	60	Температура 1-й зоны нагрева литейной машины	Т-РА ЛМ1 =
"	61	Температура 2-й зоны нагрева литейной машины	Т-РА ЛМ2 =
"	62	Температура 3-й зоны нагрева литейной машины	Т-РА ЛМ3 =

Продолжения табл. 5

Рекомендации по наименованию граф в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
	для наименований граф	для внесения данных	
V НАГР. =	8	-	○
V ОХЛ. =	7	-	То же
V К. =	4	-	"
V ПИ =	5	-	"
V В =	3	-	"
СП. ОХ. =	7	-	"
СРЕД. ПЛОТН. ЛП. =	14	-	"
ТВЕРД. =	7	-	"
Т-РА-	5	-	"
Т-РА ПП =	8	-	"
Т-РА МАЛА =	10	-	"
Т-РА П =	7	-	"
Т-РА РГ =	8	-	"
Т-РА Ф =	7	-	"
Т-РА ПУАН. =	11	-	"
Т-РА МАТР. =	11	-	"
Т-РА М =	7	-	"
Т-РА АРМ. =	10	-	"
Т-РА Ф1 =	8	-	"
Т-РА Ф2 =	8	-	"
Т-РА ЛМ1 =	9	-	"
Т-РА ЛМ2 =	9	-	"
Т-РА ЛМ3 =	7	-	"

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ
I3	63	Температура 4-й зоны нагрева литейной машины
То же	65	Температура 5-й зоны нагрева литейной машины
"-	66	Температура зоны загрузки
"-	67	Температура шнека
"-	68	Температура воды
		Температура по зонам нагрева цилиндра:
"-	69	I-я зона
"-	70	2-я зона
"-	71	3-я зона
"-	72	4-я зона
"-	73	5-я зона
		Температура по зонам нагрева головки:
"-	74	I-я зона
"-	75	2-я зона
"-	76	3-я зона
"-	77	4-я зона
"-	78	5-я зона
"-	79	Температура сушки
"-	80	Температура металла
"-	81	Температура отливки при выливке допускаемая
"-	82	Температура изотермической выдержки
"-	90	Толщина контролируемого объекта
"-	91	Толщина напыления за I выстрел
I4	01	Угол рабочего хода
То же	02	Угол наклона конвейера при пайке волной припоя

Продолжение табл. 6

Рекомендации по наименованию граф в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
	для наим. графы	для внесения данных	
Т-РА ЛМ4=	9	-	○
Т-РА ЛМ5=	9	-	„
Т-РА ЗАГ -	11	-	„
Т-РА Ш =	7	-	„
Т-РА В =	7	-	„
Т-РА ИЦ1=	9	-	„
Т-РА ИЦ2=	9	-	„
Т-РА ИЦ3=	9	-	„
Т-РА ИЦ4=	9	-	„
Т-РА ИЦ5=	9	-	„
Т-РА ИГ1=	9	-	„
Т-РА ИГ2=	9	-	„
Т-РА ИГ3=	9	-	„
Т-РА ИГ4=	9	-	„
Т-РА ИГ5=	9	-	„
Т-РА СУШ. *	10	-	„
Т-РА МЕТ. *	10	-	„
Т-РА ОТЛ. ПРИ ВЫЕИВ. =	20	-	„
Т-РА ИВ. =	8	-	„
В КО=	5	-	„
В НАП. =	7	-	„
У РА=	5	-	„
У НАКЛ. КОНВ. *	14	-	„

Код группы инфор- мации	Порядковый регистра- ционный номер ЭИ	Наименование ЭИ
14	03	Угол наклона горелки или электрода
То же	04	Угол ввода
- " -	10	Усилие
- " -	11	Усилие записания
- " -	12	Усилие сжатия при пайке
- " -	13	Усилие сжатия стыковой машины
- " -	14	Усилие сжатия паяльных деталей
- " -	15	Усилие прессования расчетное
- " -	16	Усилие прессования рабочее
- " -	17	Усилие сжатия при изотермической выдержке
- " -	20	Ускоряющее напряжение
- " -	21	Установочная длина заготовки
- " -	30	Фокусное расстояние
- " -	40	Частота вибрации изделия
- " -	41	Частота относительного вращения заготовок
- " -	42	Частота импульсов

Рекомендации по наименованию граф в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
	для наим. графы	для внесения данных	
У НАКЛ.	8	-	○
У ВВОДА.	8	-	То же
Г.	2	-	—"
Г ЗАП.	7	-	—"
Г С.	2	-	—"
Г ЗАХ.	7	-	—"
Г СД.	5	-	—"
Г ПРЕС.РАСЧ.	13	-	—"
Г ПРЕС.РАБ.	12	-	"
Г ИВ.	5	-	"
У УС.	3	-	"
Л ЗАГ.	7	-	"
Л Ф.	3	-	"
Ч ВИЕР.	8	-	—"
Ч ОТН.ВРАЩ.	12	-	—"
Ч ИМП.	7	-	—"

Код группы информации	Порядковый регистрационный номер ЭИ	Наименование ЭИ
14	50	Число оборотов
То же	51	Число оборотов шпинделя в минуту на переход
"	55	Число проходов
"	60	Ширина заготовки
"	65	Электрическая емкость конденсатора

Примечания:

1. В таблице представлен основной состав ЭИ, применяемый при построении и оформлении документов. В зависимости от особенностей производства устанавливаются дополнительные ограничения устанавливаются разработчиком форм документов для каждого предприятия.

2. Не приведены ЭИ, относящиеся к группам информации по описанию выполняемых работ (I, II и I3). Состав ЭИ, применяемых при выполнении действий и их описании. Состав ЭИ, разработчик в дополнение к приведенным группам.

3. Размерность числовых значений длины графы выражается в символах АЧПУ через вносимой информации.

4. Наличие прочерка в размерности наименования графы свидетельствует, что заданная размерность устанавливается разработчиком.

5.  - информация, обязательная для применения в форме документа;  -

6. Знак * означает, что размерность длины данной графы может меняться с целью (см. табл. 7).

Продолжение табл.6

	Рекомендации по наименованию граф в документе	Предпочтительная размерность граф в документе		Обязательность применения
		для наим. графы	для внесения данных	
	ЧИСЛО ОБ.=	10	-	○
переход	ЧИСЛО ОБ.ШП./ПЕР.=	18	-	То же
	Ч -	2	-	"
	B=	2	-	"
сатора	E=	2	-	"

мый при построении и оформлении форм документов. Необходимость его дополнения или для каждого предприятия (организации).

по описанию выполняемых действий и дополнительной информации (соответственно коды их описания. Состав ЭИ, входящих в группу дополнительной информации, устанавливает

ся в символах АИПУ через дробь: в числителе - для длины графы, в знаменателе - для

свидетельствует, что заголовок графы может отсутствовать; в графе для внесения дан-

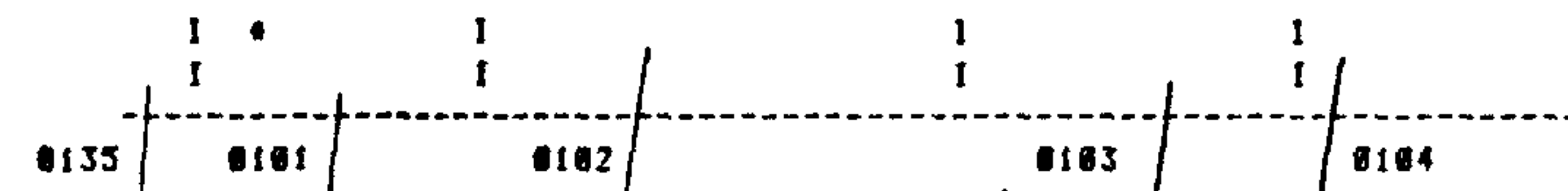
форме документа; ○ - выбираемая разработчиком.

и может меняться с целью рационального размещения блока информации на поле формата

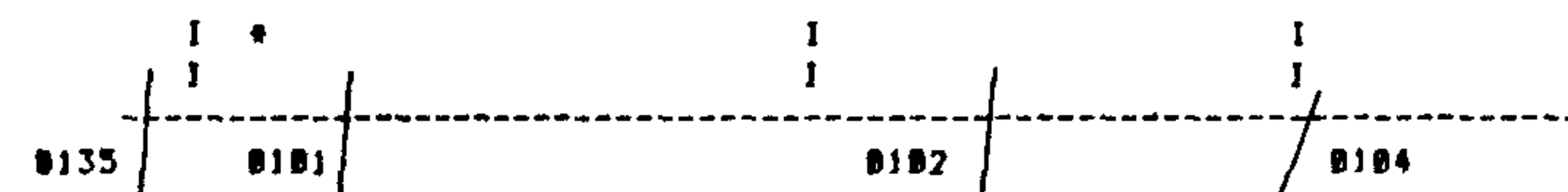
I КОД I
I Б И I
I I
I I

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

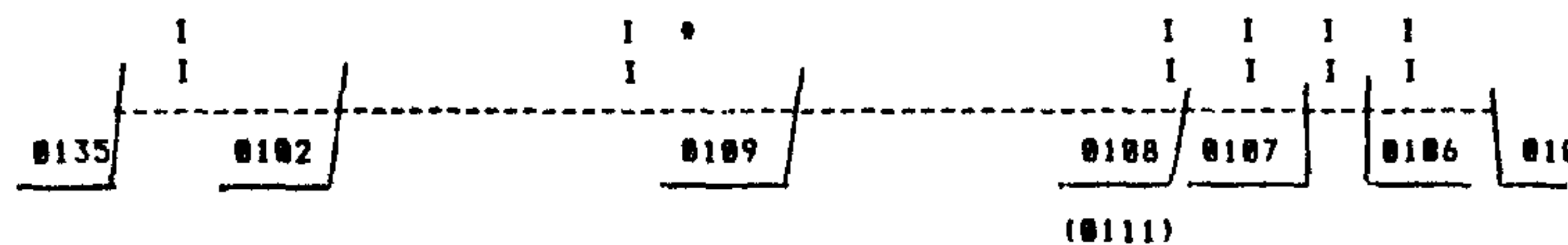
I 501.01 I



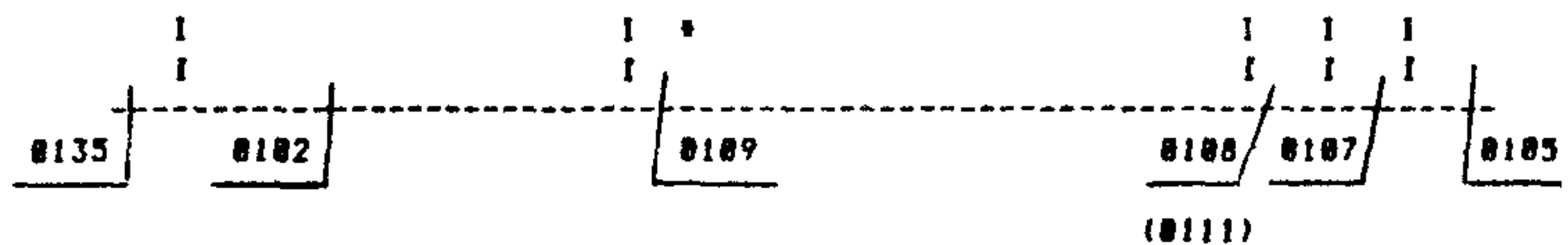
I 501.02 I



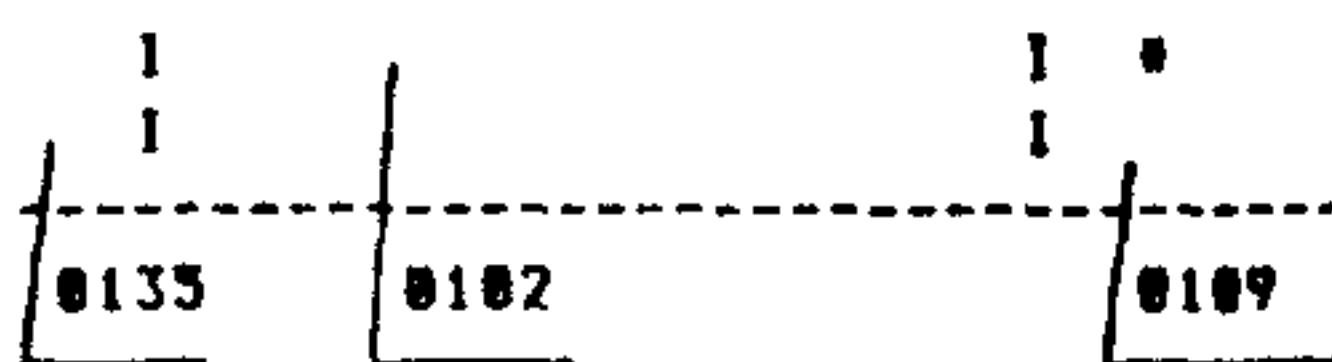
I 501.03 I



I 501.04 I



I 501.05 I



I 501.06 I

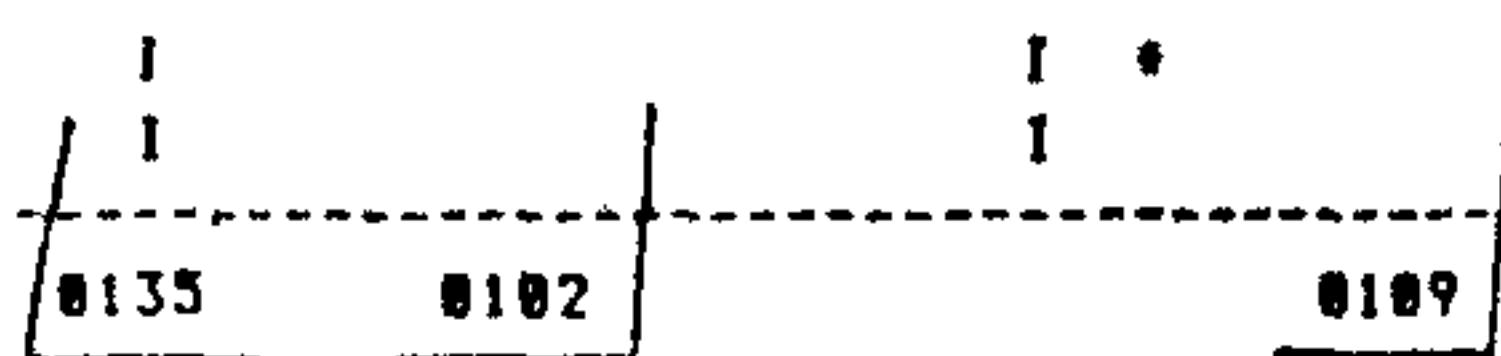


ТАБЛИЦА 7

УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

ІСУММАРНАЯІ
І ДЛИНА І
ІСТРОКИ В І
ІСИМВОЛАХ І

70

TO HE

- . -

- . -

128

TO HE

1	КОД	1	
1	Б.Н.	1	ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕК
1		1	
1		1	

1	501.07	1	
			1 1 0
			0135 0110 0109
			0100 0107 01
			(0111)

1	501.08	1	
			1 0
			0135 0109
			0100 0107
			(0111)

1	501.09	1	
			1 0
			0135 0109
			0100 0107 01
			(0111)

1	501.10	1	
			1 1 1
			0102 0104 0105

1	501.11	1	
			1 0 1 0 1 1 1
			0102 0105 0123

1	501.12	1	НАИМЕНОВАНИЕ АСЕН
			0135 0301 0302
			НАИМЕНОВАНИЕ АС
			303

1	501.13	1	НАИМЕНОВАНИЕ АСЕН
			0135 0301 0302
			НАИМЕНОВАНИЕ АСЕН
			0303

ЕННЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ	(СУММАРНАЯ ДЛИНА СТРОКИ В СИМВОЛАХ)
---	--

0108	0107	0106	0105
1	1	1	1
(0111)			

70

0108	0107	0105
1	1	1
(0111)		

70

0108	0107	0106	0105
1	1	1	1
(0111)			

70

0104	0105
1	1

42

0123
1

35

НАИМЕНОВАНИЕ АСЕН

120

303

СЕН 1 НАИМЕНОВАНИЕ АСЕН

70

0303

1	КОД	1
1	Б И	1
1		1
1		1

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РИ

		0112	0117	0118	0119
1	501.14	1	0	1	1
		РАЗРАБ.1			

		0113	0117	0118	0119
1	501.15	1	0	1	1
		УТВЕРД.1			

		0114	0117	0118	0119
1	501.16	1	0	1	1
		СОГЛАС.1			

		0115	0117	0118	0119
1	501.17	1	0	1	1
		НОРМИР.1			

		0116	0117	0118	0119
1	501.18	1	0	1	1
		М.КОНТР.1			

1	501.19	1	1	1	1	0	1
		0120	0121	0122	0136		

1	501.20	1	1	0	1	1
		0135	0126	0125	0124	0127

1	501.21	1	1	0	1
		0135	0126	0125	

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 7

Б С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

ISUMMARY

I L M M A I

ИСТРОКИ В

ICMNB0AAX I

0119

37

0119

TO ME

0119

0119

100

0119

31

0125

124

#123

70

0123

0123

TO BE

1	КОД	1
1	Б И	1
1		1
1		1

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТ

1 601.22 1

ИДЕНТИФ. ЗАКАЗА		ИДЕНТИФ. ЗАКАЗА	ИДЕНТИФ. ИЗДЕЛИЯ
0135	0127	0128	0129

1 601.23 1

И	*	И
0130	0131	0132

1 601.24 1

ИДЕНТИФ. ОПЕРАЦИИ			КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ
0135	0107	0108	0133

1 601.25 1

ИДЕНТИФ. ОПЕРАЦИИ			КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ
0135	0108	0107	0133

1 601.26 1

И	*	КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ
0135		0133

1 601.27 1

ИДЕНТИФ. ОПЕРАЦИИ			НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ
0135	0107	0108	0137

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 7

УКАЗАНИЕ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ	[СУММАРНАЯ] [ДЛИНА] [СТРОКИ В] [СИМВОЛАХ]
--	--

КОД. НА ЗАКАЗ	КОД. НА ИЗДЕЛИЕ	70
0128	0129	

1	ТО ЖЕ
0132	

А, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	. . .
0133	

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	. . .
0133	

ЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	. . .
0133	

НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	. . .
0137	

1 КОД 1
1 Б М 1
1 1
1 1

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

1 502.01 1

ПОДА.1	1	9	1
0201		0136	

1 502.02 1

ВЗАМ.1	1	1
0202		0136

1 502.03 1

ДУБА.1	1	1
0203		0136

1 503.01 1

1	НПП1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДСЕМ	1	•	НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕМ	1	КП
0135	0301	0302			0303		0304

1 503.02 1

1	ЕВ	1	ЕН	1	КСЕ	1	КМ	1	•	КУДА ВХОДИТ	1	СВ
0135	0306	0110			0307		0308			0305		0309

1 503.03 1

1	ЕВ	1	ЕН	1	КСЕ	1	КМ	1	•	КУДА ВХОДИТ
0135	0306	0110			0307		0308			0305

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ.7

КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

СУММАРНАЯ
ДЛИНА
СТРОКИ В
СИМВОЛАХ

25

TO RE

" -

ОПРЕДЕЛЕНИЕ АСЕМ	КП
0303	0304

70

КУДА ВХОДИТ	СВ
0305	0309

" -

КУДА ВХОДИТ
0305

" -

1 КОД 1
1 Б И 1
1 1
1 1

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ

1 Б03.04 1

1 НПП1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДСЕИ	1 НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕИ *	1 КП	1 ЕВ	1 ЕН
0135	0301	0302	0303	0304	0306 0110

1 Б03.05 1

1 НПП1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДСЕИ	1 НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕИ *	1 ЕВ	1 ЕН
0135	0301	0302	0303	0306 0110

1 Б03.06 1

1 НПП1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДСЕИ	1 ЕВ	1 ЕН	1 КСЕ	1 КИ	1 *
0135	0301	0302	0306 0110	0307	0308	

1 Б03.07 1

1 НПП1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДСЕИ	1 КП	1 ЕВ	1 ЕН	1 КСЕ	1 КИ	1 *
0135	0301	0302	0304	0306	0110	0307	0308

1 Б04.01 1

1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ТКД	1 *	ОБОЗНАЧЕНИЕ ТА
0135	0401		0703

1 Б04.02 1

1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ТКД	1 *	ОБОЗНАЧЕНИЕ ТА	1	ОБОЗНАЧЕНИЕ
0135	0401		0703		0401

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ.7

IE БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

ISУММАРНАЯI
I ДЛИНА I
ISТРОКИ В I
ISИМВОЛАХ I

ИМЕНЕ АСЕМ	*	I	КП	I	ЕВ	I	ЕН	I	КСЕ	I	КМ	I	*	КУДА ВХОДИТ	I	СВ	128
0303			0304		0306		0110		0307		0308			0305		0309	

ИМЕНОВАНИЕ АСЕМ	*	I	ЕВ	I	ЕН	I	КСЕ	I	КМ	I	*	КУДА ВХОДИТ	10	КЕ
0303			0306		0110		0307		0308			0305		

I	КСЕ	I	КМ	I	*	КУДА ВХОДИТ
10	0307		0308			0305

В	I	ЕН	I	КСЕ	I	КМ	I	*	КУДА ВХОДИТ	I	СВ
0306		0110		0307		0308			0305		0309

ТКА	I	*	ОБОЗНАЧЕНИЕ ТА	70
			0703	

ОБОЗНАЧЕНИЕ ТА	I	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО ТКА	I	*	ОБОЗНАЧЕНИЕ ТА	128
0703		0401			0703	

I	КОД	I	
I	Б И	I	ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВ
I		I	
I		I	

I	605.01	I		I	*		НАРПУТ
			0135				0501

I	605.02	I		I	*		НАРПУТ
			0135				0501

I	605.03	I		I	НПП1	ОБОЗНАЧЕНИЕ АСЕМ	I	*		НАРПУТ
			0135		0301	0302				0501

I	605.04	I		I	НПП1	ОБОЗНАЧЕНИЕ АСЕМ	I	*		НАРПУТ
			0135		0301	0302				0501

I	606.01	I		I	ОПЕР1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ТО	I	КОЛ.1	*		НАИМЕНОВАНИЕ ТО
			0135		0105	0601		0604			0602

I	606.02	I		I	НПП1		КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	
			0135		0301		0605	

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 7

НАИМЕНОВАНИЕ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ		ИСУММАРНАЯ И ДЛИНА И СТРОКИ В И СИМВОЛАХ
ПУТ	0501	70
НАПУТ	0501	128
НАПУТ	0501	70
НАПУТ	0501	128
НАИМЕНОВАНИЕ	0602	70
НЕ ОБОРУДОВАНИЯ	0605	ИТОГ
	0604	ТО И

I КОД I
I Б И I
I I I
I I I

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕ

I 606.03 I

I НПП I	КОД ОБОРУДОВАНИЯ	IKOД. I	НАИМЕНОВАНИЕ ОБО
0135 / 0301	0606	0604	0607

I 606.04 I

IOПЕР I	КОД ОБОРУДОВАНИЯ	IKOД. I	НАИМЕНОВАНИЕ ОБО
0135 / 0105	0606	0604	0607

I 606.05 I

IOПЕР I	ОБОЗНАЧЕНИЕ TO	IKOД. I
0135 / 0105	0601	0604

I 606.06 I

I НПП I	КОД ОБОРУДОВАНИЯ	IKOД. I	НАИМЕНОВАНИЕ ОБО
0135 / 0301	0606	0604	

I 606.07 I

I ОПЕР I	КОД ОБОРУДОВАНИЯ	IKOД. I	НАИМЕНОВАНИЕ ОБО
0135 / 0105	0606	0604	

I 606.08 I

I НПП I	КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ
0135 / 0301	

I 606.09 I

I	КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ
0135	0607

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 7

ИСУММАРНАЯ
И ДЛИНА И
ИСТРОКИ В И
ИСИМВОЛАХ И

УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

ИКОД. I	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ *	70
04	0607	

ИКОД. I	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ *	ТО ИЕ
04	0607	

НАИМЕНОВАНИЕ ТО	*	120
	0602	

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	*	ТО ИЕ
	0607	

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	*	"
	0607	

КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	*	ИКОД.	"
	0607	0604	

ОБОРУДОВАНИЯ		70
	0607	

I	КОД	I	
I	Б И	I	ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВ
I		I	
I		I	

I	607.01	I	I *	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			0135	0704

I	607.02	I	I НППІ	ОБОЗН.КОМПЛЕКТА ТА	I *	НАИМЕНОВАНИЕ КОМПЛЕКТА ТА
			0135	0301	0701	0702

I	607.03	I	I	ОБОЗНАЧЕНИЕ ТА	I	ЛНСТІ Я-ОВІ *	ПРИМЕЧАНИЕ
			0135	0703	0707	0708	0709

I	607.04	I	I НППІ	ОБОЗН.КОМПЛЕКТА ТА	I *	НАИМЕНОВАНИЕ КОМ
			0135	0301	0701	0702

I	607.05	I	I НППІ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ТА	I	ЛНСТІ Я-ОВІ *	ПРИМЕЧАНИЕ	I НППІ	ОБОЗНАЧ
			0135	0301	0703	0707	0708	0709	

I	607.06	I	0107	ІЩЕХІУЧ.ІОПЕРІ	КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	I *
			0135	0100 0105	0103	

I	607.07	I	0107	ІЩЕХІУЧ.І РНІОПЕРІ	КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	I *
			0135	0100 0106 0105	0103	

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ.7

, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

СУММАРНАЯ
ДЛИНА
СТРОКИ В
СИМВОЛАХ

70

НАИМЕНОВАНИЕ КОМПЛЕКТА ТА

ТО ЖЕ

0702

ПРИМЕЧАНИЕ

- " -

0709

НАИМЕНОВАНИЕ КОМПЛЕКТА ТА

120

0702

И НППИ ОБОЗНАЧЕНИЕ ТА И ЛКСТІ Я-ОВІ • ПРИМЕЧАНИЕ

ТО ЖЕ

I *

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА

- " -

0701

I *

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА

- " -

0701

1 КОД 1
1 Б И 1
1 1
1 1

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

1 508.01 1

1	*
0135	0801

1 508.02 1

1	КОД	1	ЕВ1	НА	1	ЕН	ИН.РАСХ.1	КИМ	1	*
0135	0802	0850	0803	0804	0805	0806				0126

1 508.03 1

КОД ЗАГОТОВКИ		*	ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ		1	КА	1	МЗ
0135	0807		0808	0809	0810			

1 508.04 1

1	НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА МАТЕРИАЛА
0135	0801

1 508.05 1

1	КОД	1	ЕВ1	НА	1	ЕН	ИН.РАСХ.1	КИМ	1	КОД ЗАГОТОВКИ1	*	ПРОФИЛИ И РАЗ
0135	0802	0850	0803	0804	0805	0806				0807		0808

1 508.06 1

1	НАИМЕНОВАНИЕ ВСЕ ИЛИ МАТЕРИАЛА	1	ОБОЗНАЧЕНИЕ, КИ
0135	0811		0812

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 7

КАЗАНИЕ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

СУММАРНАЯ
ДЛИНА
СТРОКИ В
СИМВОЛАХ

78

0801

ИН. РАСХ. 1 КИМ 1 *

10 18

0805

0806

0126

ИМЯ И РАЗМЕР

КА МЗ

0808

0809

0810

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА МАТЕРИАЛА

128

0801

ДА ЗАГОТОВКИ *

ПРОФИЛИ И РАЗМЕРЫ

КА МЗ

10 18

0807

0808

0809

0810

АЛА

ОБОЗНАЧЕНИЕ, КОД ОПП1 ЕВ1 ЕН КИ ИН. РАСХ.

0812

0813

0850

0804

0851

0805

I КОД I
I Б И I
I I
I I

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

I 508.07 I

I	НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕ ИЛИ МАТЕРИАЛА	*
0135		0811

I 508.08 I

I	*	ОБОЗНАЧЕНИЕ, КОД	I	ОПП	ЕВ	ЕН	I	КИ	ИН.РАСК.
0135		0812		0813	0850	0804		0851	0805

I 508.09 I

I	КОД	I	КОНЦ.	I	ВЯЗКОСТЬ	I	ФРАКЦИЯ	I	ПЛОТНОСТЬ
0135	0802		0846		0847		0857		0849

I 508.10 I

I	*	НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА МАТЕРИАЛА	I	КОД	I	КОНЦ.	I
0135		0811		0802		0846	

I 508.11 I

I	КОД	I	ЕВ	ЕН	ИН.РАСК.	I	*
0135	0802		0850	0804	0805		0126

I 508.12 I

I	КОД	I	ЕВ	ЕН	I	Мд	I	МО	ИН.РАСК.	I	*	РАЗМЕРЫ
0135	0802		0850	0804		0803		0814	0805			0808

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 7

ИМЕНЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ	[СУММАРНАЯ] [ДЛИНА] [СТРОКИ В] [СИМВОЛАХ]
--------------------------------------	--

Е ИЛИ МАТЕРИАЛА *	70
0811	

[ОПП] [ЕВ] [ЕН] [КМ] [ИН.РАСХ.] 0813 / 0850 / 0804 / 0851 / 0805	ТО ЖЕ
---	-------

[ТЬ] [ФРАКЦИЯ] [ПЛОТНОСТЬ] 0847 / 0857 / 0849	- " -
--	-------

[КОД] [КОНЦ.] [ВЯЗКОСТЬ] [ФРАКЦИЯ] [ПЛОТНОСТЬ] 0802 / 0846 / 0847 / 0848 / 0849	120
--	-----

0126	70
------	----

[ИН.РАСХ.] * [РАЗМЕР] 0805 / 0808	ТО ЖЕ
--	-------

1 АДМ 1
1 ДИ 1
1 1
1 1

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИ

1 БДМ 1 1

1 ИПП1

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА МАТЕРИАЛА

0135 0301

0811

1 БДМ 14 1

1	КОД	1	ЕВ1	ЕН	1	МА	1	МО	1	МАСО	1	ММО	1	МХНО	1	МЗО	1	ИН.ПРИБ	1	ИН.РАСХ.	1	КВ
0135	0802	0850	0804	0803	0814	0815	0816	0817	0818	0819	0820	0821	08									

1 БДМ 15 1

1	КОД	1	ЕВ1	ЕН	1	МА	1	МО	1	МАСО	1	ММО	1	МХНО	1	МЗО	1	ИУСАДКА	1	ИН.РАСХ.	1	КВГ1
0135	0802	0850	0804	0803	0814	0815	0816	0817	0818	0852	0820	0821	08									

1 БДМ 16 1

1	КОД	1	ЕВ1	ЕН	1	КОД ЗАГОТОВКИ	1	ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ
0135	0802	0850	0804	0807	0808			

1 БДМ 17 1

1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	1	МА	1	КАЗ	1	ДЛИНА	1	ИН.РАСХ.	1	КМ	1	ОБ.ОТХ.	1	КМО	1
0135	0102	0803	0854	0855	0805	0806	0856	0835								

1 БДМ 18 1

1	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ	1	МА	1	КАЗ	1	ДЛИНА	1	ИН.РАСХ.	1	КМ	1	ОБ.ОТХ.	1	КМО	1
0135	0102	0832	0854	0855	0805	0806	0856	0835								

НЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

СУММАРНАЯ
ДЛИНА
СТРОКИ В
СИМВОЛАХ

ОБОЗНАЧЕНИЕ, МАРКА МАТЕРИАЛА	КДА	ЕВ	ЕН	ИН.РАСХ.	128
0811	0802	0850	0804	0805	

МАСО	МХМО	МХМО	МЗО	ИН.ПРИБ.	ИН.РАСХ.	КВГ	КД	РАЗМЕРЫ	ТО	КЕ
15	0816	0817	0818	0819	0820	0821	0822	0805		

МАСО	МХМО	МХМО	МЗО	ТУСАДКА	ИН.РАСХ.	КВГ	КД	РАЗМЕРЫ
15	0816	0817	0818	0852	0820	0821	0822	0800

ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ	МЗ	КА	КВ	КРН
0808	0818	0809	0853	0831

ДЛИНА	ИН.РАСХ.	КИМ	ОБ.ОТХ.	КМО	
55	0805	0806	0856	0835	0126

ДЛИНА	ИН.РАСХ.	КИМ	ОБ.ОТХ.	КМО	
55	0805	0806	0856	0835	0126

I КОД I
I 5 4 I
I I I
I I I

ГРАФИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ БИ С УКАЗАНИЕМ КОДОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

I 587.01 I

0905										
I СМІ ПРОФ.І Р I УТ ІКР ІКОМАІ ЕН I ОП I КВТІ I ТПЗ I I ТВІ										
0135	0901	0902	0903	0904	0906	0804	0930	0907	0908	0909

I 589.02 I

0905										
I СМІ ПРОФ.І Р I УТ ІКР ІКОМАІ ЕН I ОП I КВТІ ТВТК I I РАСЦ.										
0135	0901	0902	0903	0904	0906	0804	0930	0907	0910	0911

I 589.03 I

I КОД, НАИМЕН. ОБОРУДОВАНИЯ I СМІ ПРОФ.І Р I УТ I КРІ ЕН I КВТІ										
0135	0603			0901	0902	0903	0904	0905	0804	0905

I 589.04 I

0905										
I I КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ I СМІ ПРОФ.І Р I УТ I I										
0135	0603			0901	0902	0903	0904	0905	0804	0905

I 589.05 I

0905										
I I КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ I СМІ ПРОФ.І Р I УТ I I										
0135	0603			0901	0902	0903	0904	0905	0804	0905

I 589.06 I

0905										
I I КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ I СМІ ПРОФ.І Р I УТ I I										
0135	0603			0901	0902	0903	0904	0905	0804	0905

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦ

ИЕМ КОДОВ. ПРИМЕНЯЕМЫХ РЕКВИЗИТОВ

ТОУННАРНОВ
 I ДАИНА
 I СТРОКА
 I КМБДРА

ОП	I	КВТИ	I	ТНЗ	I	УТИ
0930	0907	0908				0909

10

ОП	I	КВТИ	I	ТНЗ	I	УТИ
0930	0907	0910				0911

10 30

I	ПРОД.	I	P	I	УТИ	I	КРТИ	ЕН	I	КВТИ
0902	0903	0904	0905	0804	0907					

0905

I	СН	ПРОД.	I	P	I	УТИ	I	КРТИ	ЕН	I	ОП	I	КВТИ	ТНЗ	I	УТИ
0901	0902	0903	0904	0906	0804	0930	0907	0908	0909							

120

0905

I	СН	ПРОД.	I	P	I	УТИ	I	КРТИ	ЕН	I	ОП	I	КВТИ	ТНЗ	I	УТИ
0901	0902	0903	0904	0906	0804	0930	0907	0910	0911							

10 30

ВАННА

I	СН	ПРОД.	I	P	I	УТИ	I	КРТИ	ЕН	I	КВТИ
0901	0902	0903	0904	0905	0804	0907					

Код БИ	Назначение БИ
I	2
Б 01.01	Составная часть модуля адресной (поисковой) информации в основной надписи документа. Применяется совместно с Б01.07-Б01.09. Предусматривает указание информации по ТКД
Б 01.02	Назначение то же, но в отличие от Б 01.01 не предусматривает простановку кода по ТКД. Применяется для документов на сборочные единицы и изделия, а также в случае, если ТКД на данном предприятии не внедрен
Б 01.03	Блок адресной информации, применяемой в основной надписи документа. Не содержит графы для простановки кода по ТКД и ГОСТ 3.1201. В графах 0105-0108 указывается информация по назначению либо один реквизит (0111), т.е. литеру соответствующей стадии разработки документа
Б 01.04	Назначение то же, что и предыдущего блока, но не предусматривает записи информации по обозначению рабочего места
Б 01.05	Комплексный блок адресной информации в основной надписи документа, исключает необходимость применения блока вспомогательной информации
Б 01.06	Назначение то же, но не предусматривает записи информации по обозначению рабочего места
Б 01.07	Составляющая часть модуля адресной информации. Применяется совместно с Б 01.01-Б 01.04. Соответствует ГОСТ 3.1103
Б 01.08	Назначение то же, но не предусматривает записи информации по обозначению рабочего места
Б 01.09	Назначение то же, что и Б 01.07, но без указания единицы нормирования

1	2
Б 01.10	Для основных надписей последующих листов ФД. Может быть видоизменен и не содержать данных по указанию номера операции и обозначению документа (комплекта документов)
Б 01.11	Назначение то же, но не предусматривает записи по обозначению комплекта документов (документа)
Б 01.12 Б 01.13	Для указания состава деталей сборочных единиц и их наименований. Применяется в технологических ведомостях на изделие, например ВОВ; ВО; ИМ и т.п. Располагается, как правило, после БИ адресной (поисковой) информации
Б01.14- -Б 01.18	Для указания состава исполнителей от разработчика (разработчиков) документа (комплекта, комплектов документов). Могут входить в типовой (типовые) МИ. Состав включаемых БИ устанавливает разработчик ФД с учетом процедуры их прохождения
Б 01.19	Для внесения изменений. Необходимость введения дополнительного БИ определяет разработчик
Б 01.20	Относится к основным надписям. Применяется для первых листов ФД, предусматривает информацию о привязке к основному документу в комплекте документов или же к основному комплекту документов, а также о нумерации и количестве листов в комплекте. Располагается, как правило, в верхней части ФД
Б 01.21	То же, только для ФД, имеющих продолжение
Б 01.22	Для указания данных при позаказной работе предприятия (организации). Вводится по усмотрению разработчика ФД
Б 01.23	Относится к основным надписям. Располагается в нижней части ФД. Предусматривает информацию об обозначении ФД, ее виде и наименовании. Обеспечивает вывод и ввод в ЭИМ разработанных и применяемых форм

Продолжение табл.8

1	2
Б 01.24- Б 01.27	Для указания данных о наименовании, коде операции и месте ее выполнения. Необходимость применения устанавливает разработчик ФД
Б 02.01- Б 02.03	Для указания архивных данных с соответствующей регистрацией подлинников, дубликатов, а также документов, разработанных взамен подлинников
Б 03.01- Б 03.07	Для решения задач по учету составных частей (деталей, сборочных единиц) в изделии. Используются в ведомостях применяемости (ВП)
Б 04.01- Б 04.02	Для решения задач по группированию деталей по конструкторско-технологическим признакам. Обеспечивает решение задач по поиску заимствованных документов, их комплектов. Применяются в технологических ведомостях (ТВ)
Б 05.01 Б 05.04	Для решения задач по определению технологического маршрута изготовления изделия и его составных частей. Применяются в ведомостях технологического маршрута (ВТМ)
Б 06.01- Б 06.09	Для решения задач по расчету или указанию применяемых средств технологического оснащения. Используются в ТВ на оснастку и оборудование, а также в операционных картах (ОК)
Б 07.01	В формах маршрутных карт (МК), карт типового (группового) технологического процесса (КТТП), карт технологического процесса (КТП) и в некоторых ФД для обозначения документов на конкретные операции
Б 07.02- Б 07.05	Для решения задач по учету применяемости технологических документов на изготовление изделия. Используются в ведомостях технологических документов (ВТД) и ведомостях держателей подлинников (ВДП)

1	2
Б 07.06- Б 07.07	для комплексного указания информации, используемой при организации рабочих мест, например, в МК, КТИ, КТП, ОК и т.п.
Б 08.01- Б 08.06	Для решения задач подетального нормирования материалов на изделие. Используется в ведомости материалов (ИМ)
Б 08.07- Б.08.98	Для указания данных при укомплектовании изделия материалами и составными частями изделия. Используется в комплектовочных картах (КК)
Б 08.09- Б 08.10	При решении задач по нормированию основных и вспомогательных материалов при покрытии изделий (составных частей) с применением различных видов и методов
Б 08.11, Б 08.13	При расчете сводных норм расхода материалов на изделие. Используется в ведомостях специфицированных норм расхода материалов (ВСН)
Б 08.12	Для указания комплекса данных по нормированию расхода основного материала при применении электрошлакового вида литья. Используется в картах технологической информации (КТИ)
Б.08.14	В документах на литье в песчаные формы. Используется в КТИ
Б 08.15	В документах на литье в кокиль, оболочковые формы, по выплавляемым моделям и под давлением. Используется в КТИ с добавлением специфической информации
Б 08.16- Б 08.18	Для указания данных при раскросе материалов. Используются в КТИ
Б 09.01; Б 09.04	Для решения задач по нормированию трудозатрат. Используются в МК, КТИ
Б 09.02; Б 09.05	Взамен предыдущего БИ. Допускают указание вместо времени, затраченного на выполнение операции, величины расценки в денежном выражении
Б 09.03; Б 09.06	При разработке форм соответствующих КТП

Таблица 9

Код МИ	Обозначение и порядок расположения БИ, вхо- дящих в МИ	Располо- жение БИ		Назначение МИ
		парал- лель- ное	послед- ство- тельное	
MOI.01	BOI.01;BOI.07	+		Адресная (поисковая) информация. Дополни- ет и развивает требо- вания ГОСТ 3.1103
MOI.02	BOI.01;BOI.08	+		Состав включаемых БИ
MOI.03	BOI.01;BOI.09	+		устанавливает разра- ботчик ФД из условий
MOI.04	BOI.02;BOI.07	+		организации производ- ства и оптимизации
MOI.05	BOI.02;BOI.08	+		включаемой информа- ции
MOI.06	BOI.02;BOI.09	+		
MOI.07	BOI.03;BOI.07	+		
MOI.08	BOI.03;BOI.08	+		
MOI.09	BOI.03;BOI.09	+		
MOI.20	BOI.14;BOI.15;BOI.16; BOI.17;BOI.18	+		Состав исполнителей. Определяется разра- ботчиком ФД из усло- вий оптимизации про- цедур оформления до- кументов. При введе- нии дополнительных данных их указывают на поле подписки до- кумента
MOI.21	BOI.14;BOI.15;BOI.17; BOI.18	+		
MOI.22	BOI.14;BOI.17;BOI.18	+		
MOI.22	BOI.14;BOI.18		+	
MOI.30	BOI.20;BOI.22	+		При формировании форм документов на 70 сим- волов
MOI.31	BOI.22;BOI.20		+	То же на 128 символов
MOI.40	BOI.01;BOI.23	+		При формировании форм документов на 70 сим- волов
MOI.41	То же		+	То же на 128 символов
MOI.50	BOI.24;BOI.01	+		При формировании форм документов (МК:КТИ) на 70 символов
MOI.51	BOI.25;BOI.01	+		То же
MOI.52	BOI.27;BOI.01	+		То же

Код МИ	Обозначение и порядок расположения БИ, вхо- дящих в МИ	Располо- жение БИ		Назначение МИ
		парал- лель- ное	послед- дова- тель- ное	
M02.01	B02.01;B02.02;B02.03		+	Модуль дополнительный информации
M03.01	B01.13;B03.01;B03.02	+		Комплексный МИ, исполь- зуемый при формировании форм ВП на 70 символов
M03.02	B01.13;B03.01;B03.03	+		Комплексный МИ, исполь- зуемый при формировании форм ВП на 70 символов
M03.03	B01.12;B03.04	+		То же на 128 символов
M03.04	B01.12;B03.05	+		То же
M04.01	B01.13;B04.01	+		При формировании форм ТВ на 70 символов
M04.02	B01.12;B04.02	+		То же на 128 символов
M05.01	B01.13;B01.01	+		При формировании форм ВМ на 70 символов
M05.02	B01.12;B05.02	+		То же на 128 символов
M06.01	B01.13;B06.02	+		При формировании форм ВОб на изделие на 70 символов
M06.02	B01.13;B06.03	+		То же
M06.03	B01.12;B06.02	+		То же на 128 символов
M06.04	B01.12;B06.03	+		То же
M06.10	B01.13;B06.01	+		При формировании форм В0 на изделие, на 70 символов
M06.11	B01.12;B06.01	+		То же на 128 символов
M06.20	B06.09;B09.01	+		При формировании форм МК; КТП и др. на 70 символов
M06.21	B06.09;B09.02	+		То же

Код МИ	Обозначение и порядок расположения БИ, рас- полагающихся в МИ	Располо- жение БИ		Назначение МИ
		парал- лель- ное	послед- дова- тель- ное	
М07.01	Б01.13;Б07.02;Б07.03	+		При формировании форм ВТД(ЗДП) на 70 символов
М07.02	Б01.12;Б07.04;Б07.05	+		То же на 128 символов
М08.01	Б08.01;Б08.02;Б08.03	+		При формировании форм БИ на 70 символов
М08.02	Б08.01;Б08.02;Б08.03; Б05.01	+		То же
М08.03	Б08.04;Б08.05	+		При формировании форм БИ на 128 символов
М08.04	Б08.04;Б08.05;Б05.02	+		То же
М08.10	Б08.01;Б08.11	+		При формировании форм ВСН на 70 символов
М09.01	Б06.09;Б09.01	+		Формирование МК и КТП на 70 символов
М09.02	Б06.09;Б09.02	+		То же

Примечания:

В таблице представлен основной состав МИ. Дополнительный состав устанавливает разработчик ФД.

Допускается в комплексный МИ включать не только БИ, но и МИ.

При параллельном расположении один БИ располагается на первой строке, а следующий (следующие) на последующей (последующих) строке (строках) в порядке очередности. При последовательном - один и последующие за ним БИ располагаются на уровне одной строки (нескольких строк) по всей длине верхней или нижней информационной зоны поля документа.

7. ПРАВИЛА АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ФОРМИРОВАНИЯ ФОРМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

7.1. Состав ФД, применяемых для проектирования технологических процессов и операций, а также решения задач по автоматизированным системам подготовки и управления производством, выбирает разработчик с учетом документов:

- типа производства;
- структуры и форм организации подготовки и управления производством;
- сложности изделия;
- уровня использования средств автоматизации.

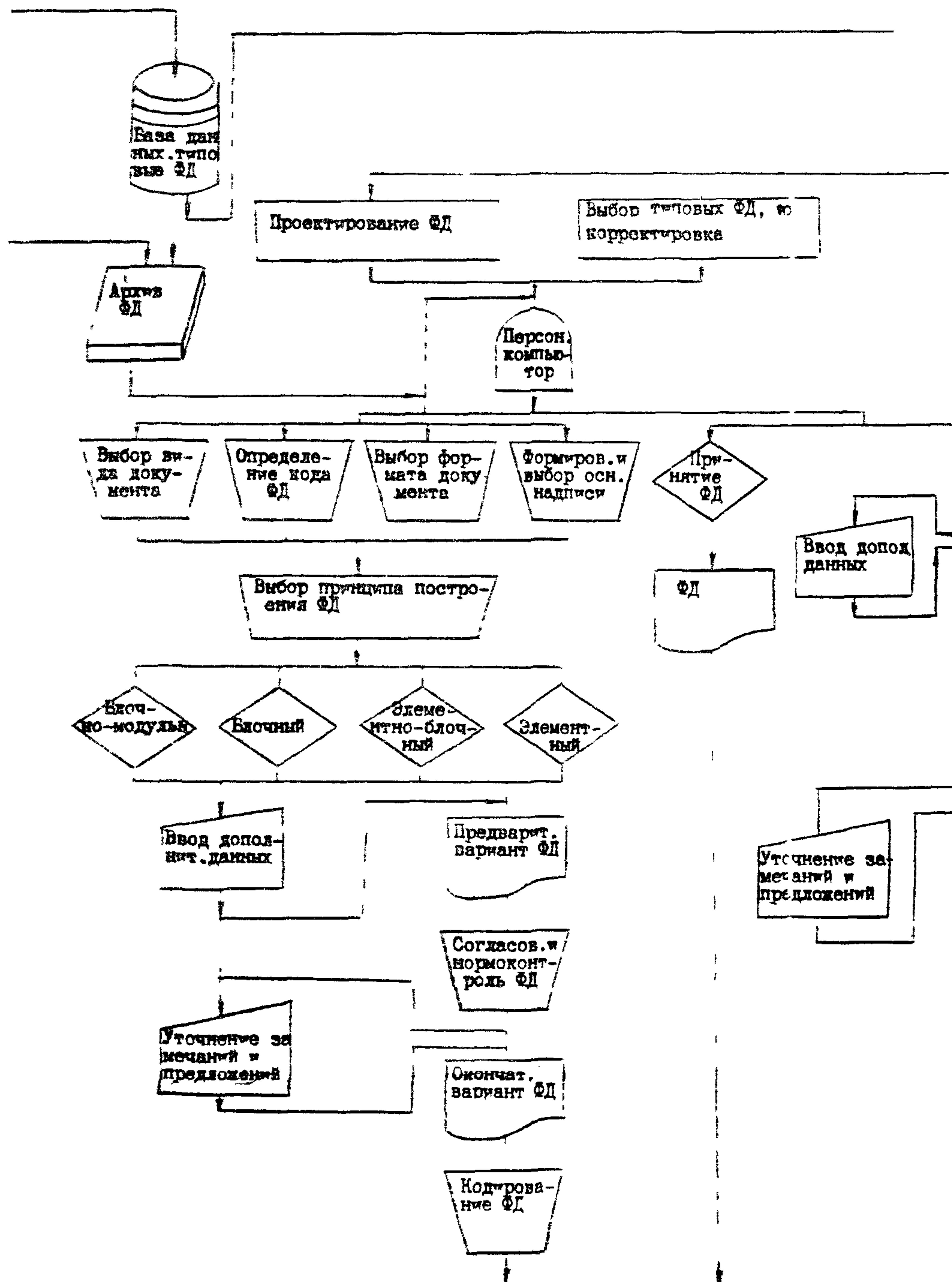
Тип производства определяется ГОСТ 14.004 по коэффициенту закрепления операций (Кз.о.). При единичном, мелкосерийном и опытном производствах следует использовать универсальные формы документов (например, МК) для сокращения их состава. В условиях серийного и массового производства состав ФД специализируется по рабочим местам и поэтому резко возрастает.

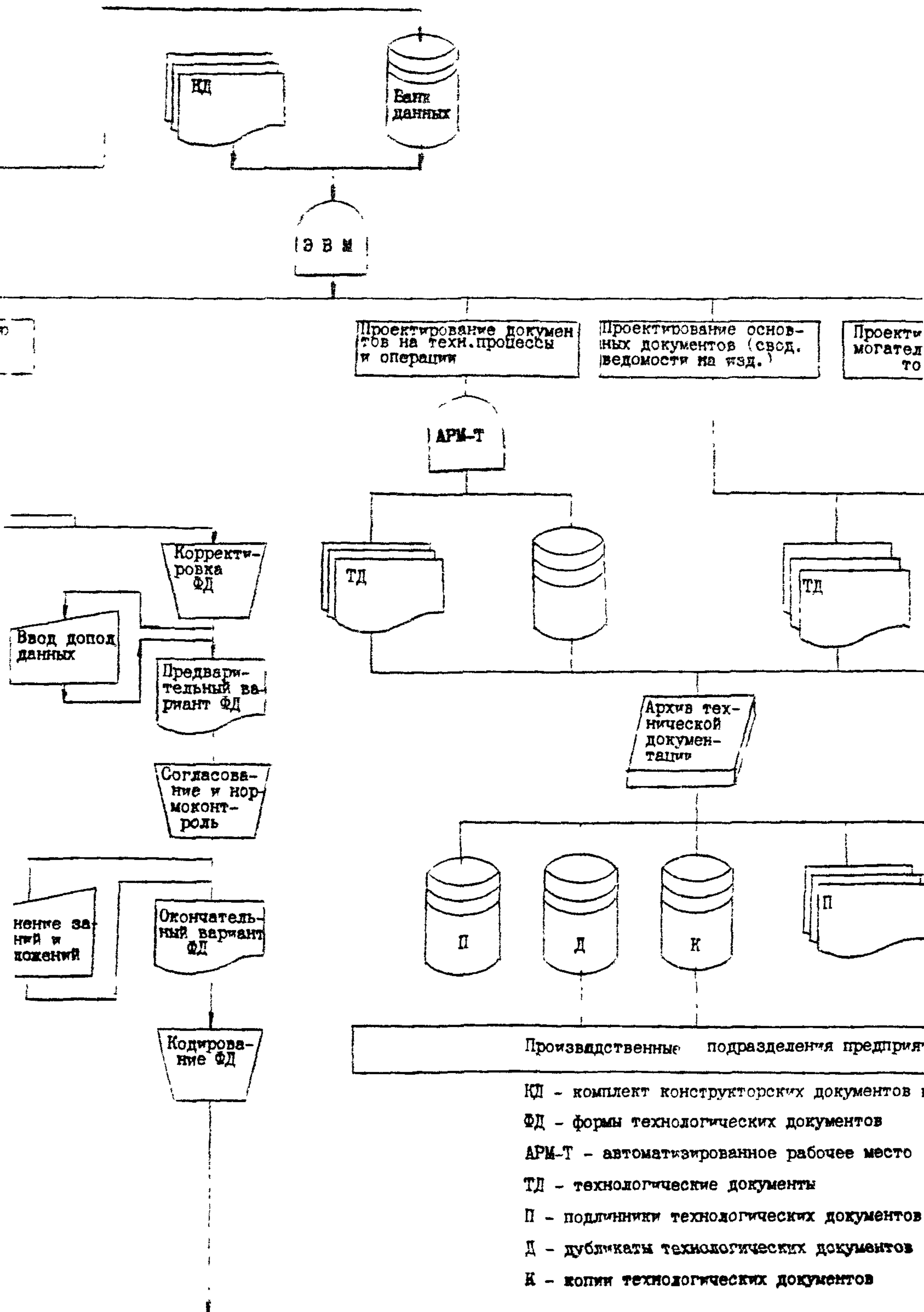
Структура производства, а также принятая на предприятии (в организации) система подготовки и управления производством влияет на состав форм документов. Он может быть локальным и зависит от установленных процедур с учетом оптимизации документооборота в целом.

Сложность изделия оказывает влияние на технологию его изготовления (ремонта) и находится в прямой зависимости от комплектности принятых форм документов. Многообразие применяемых технологических методов и средств технологического оснащения определяет их специализацию.

Уровень использования средств автоматизации определяет комплектность ФД на бумажных и машинных носителях, действующих на предприятии.

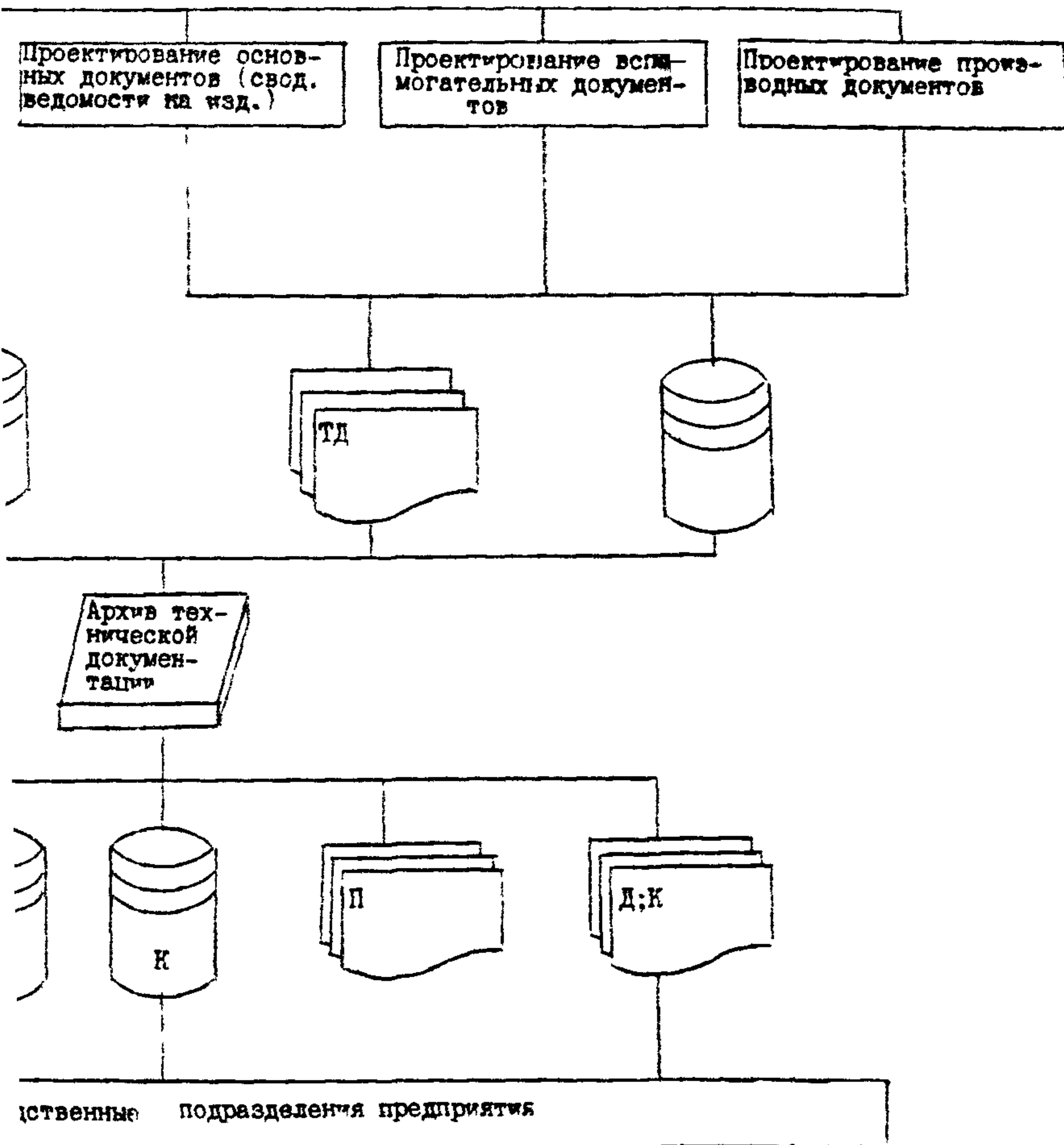
7.2. Модель автоматизированного формирования ФД (МАФФД) - см. рис. 2 - распространяется на все виды документов (основные, вспомогательные, производные). Необходимость ее применения устанавливается на этапе и технологической проработки конструкторской документации. При этом определяется комплектность





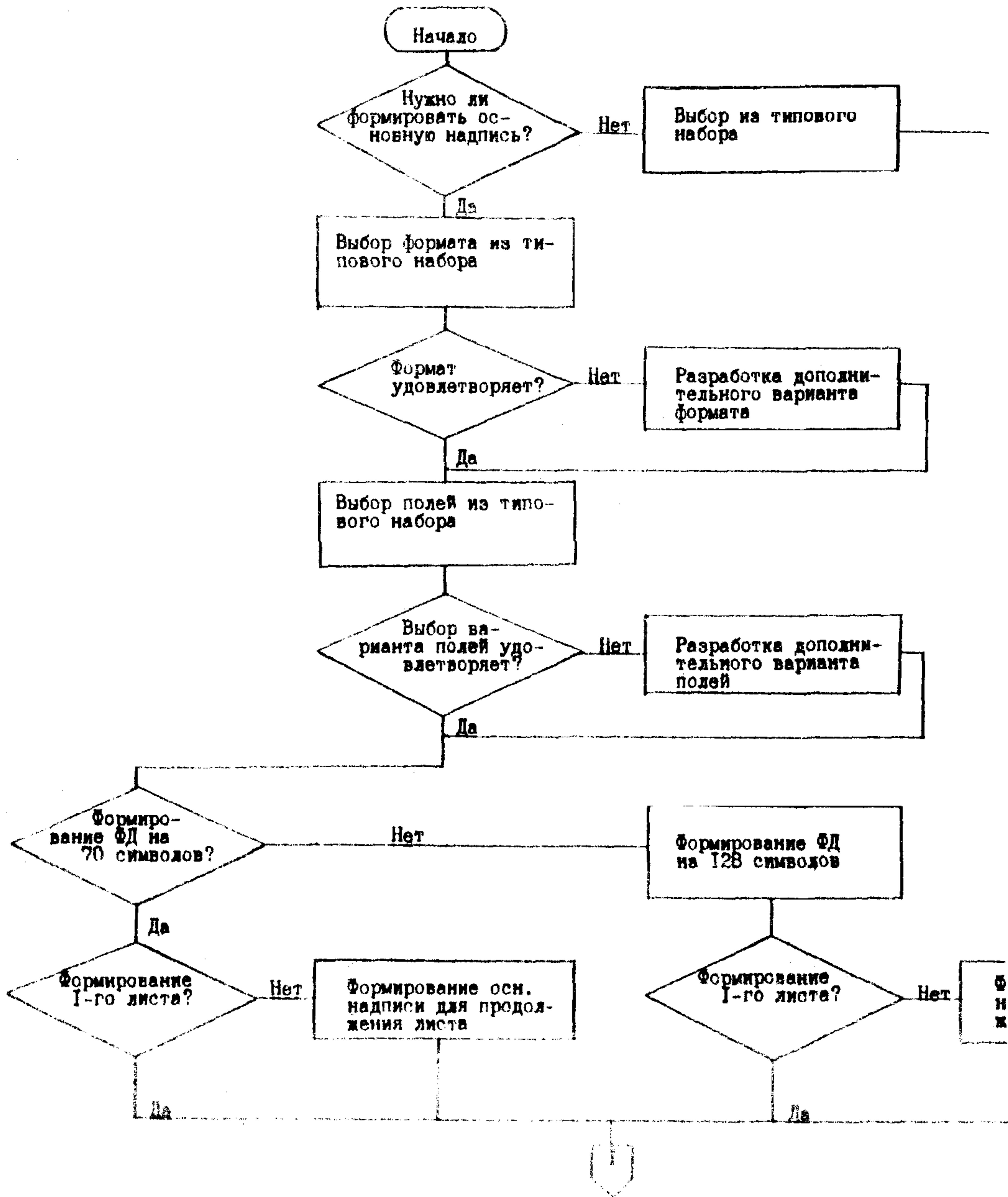
Черт.2

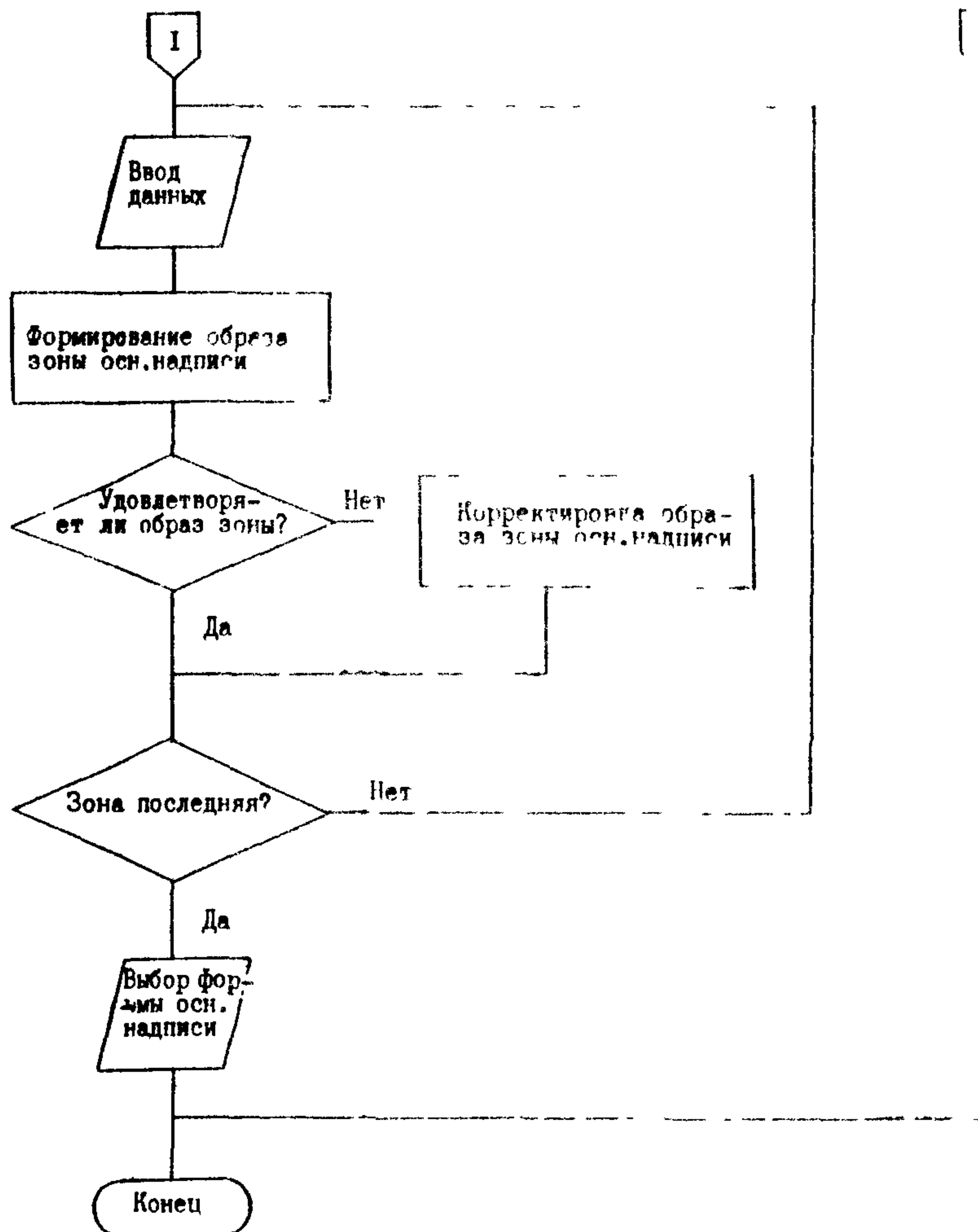
ая модель автоматизированного формирования форм документов, применяемых в автоматизированных
готовки и управления производством (АСТП, АСУ, ГПС)



- плект конструкторских документов на изделие
- мы технологических документов
- автоматизированное рабочее место технолога
- нологические документы
- инники технологических документов
- икаты технологических документов
- и технологических документов

применяемых в автоматизированных





Черт.3 (продолжение)

всей документации, участвующей в сферах технологической подготовки и управления производством.

7.3. МАФФД предусматривают разработку новых и использование типовых ФД с возможной их корректировкой.

При разработке новой ФД определяются вид и назначение документа в системе документооборота предприятия (организации), его формат и ширина бумажной ленты.

Используемые типовые ФД, образы которых имеются в архиве, обозначаются в соответствии с настоящими рекомендациями.

Вывод формы документа на экран видеотерминала осуществляется с целью определения возможности ее прямого использования.

При необходимости коррекции и внесения в форму изменений и дополнений разработчик выполняет определенные процедуры в режиме редактора. Это обеспечивает возможность видоизменения ФД за счет введения или изъятия необходимых ЭИ, БИ или МИ. Новые данные по ЭИ, БИ и МИ вносят в базу данных. Модернизированной форме документа присваивается обозначение, а данные по ней направляются в архив ФД, который является накопителем информации и выполняет роль ограничителя состава форм документов, действующих на предприятии (в организации).

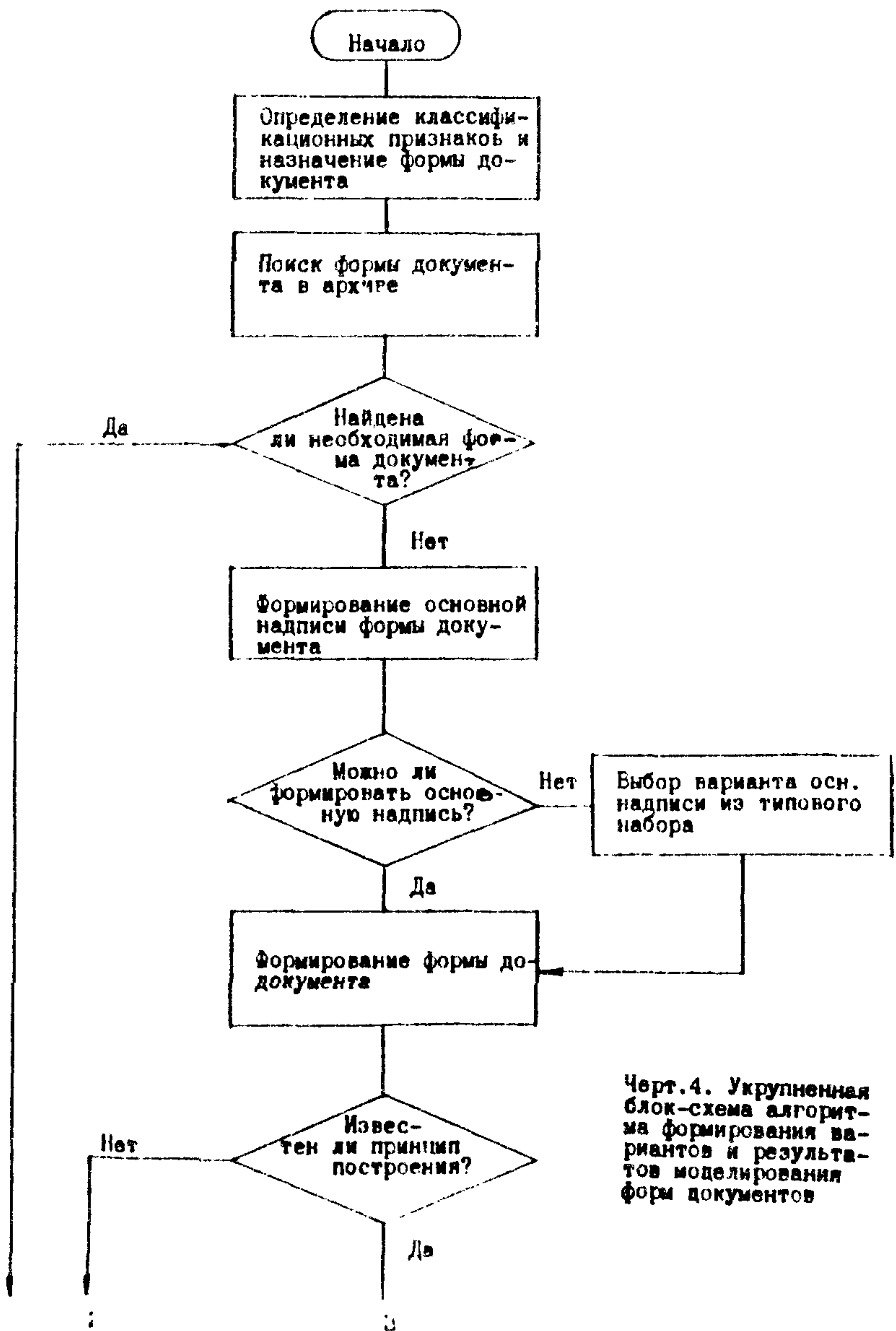
7.4. Формирование новых ФД следует осуществлять в два этапа: 1. моделирование формы основных надписей и 2. формирование формы документа.

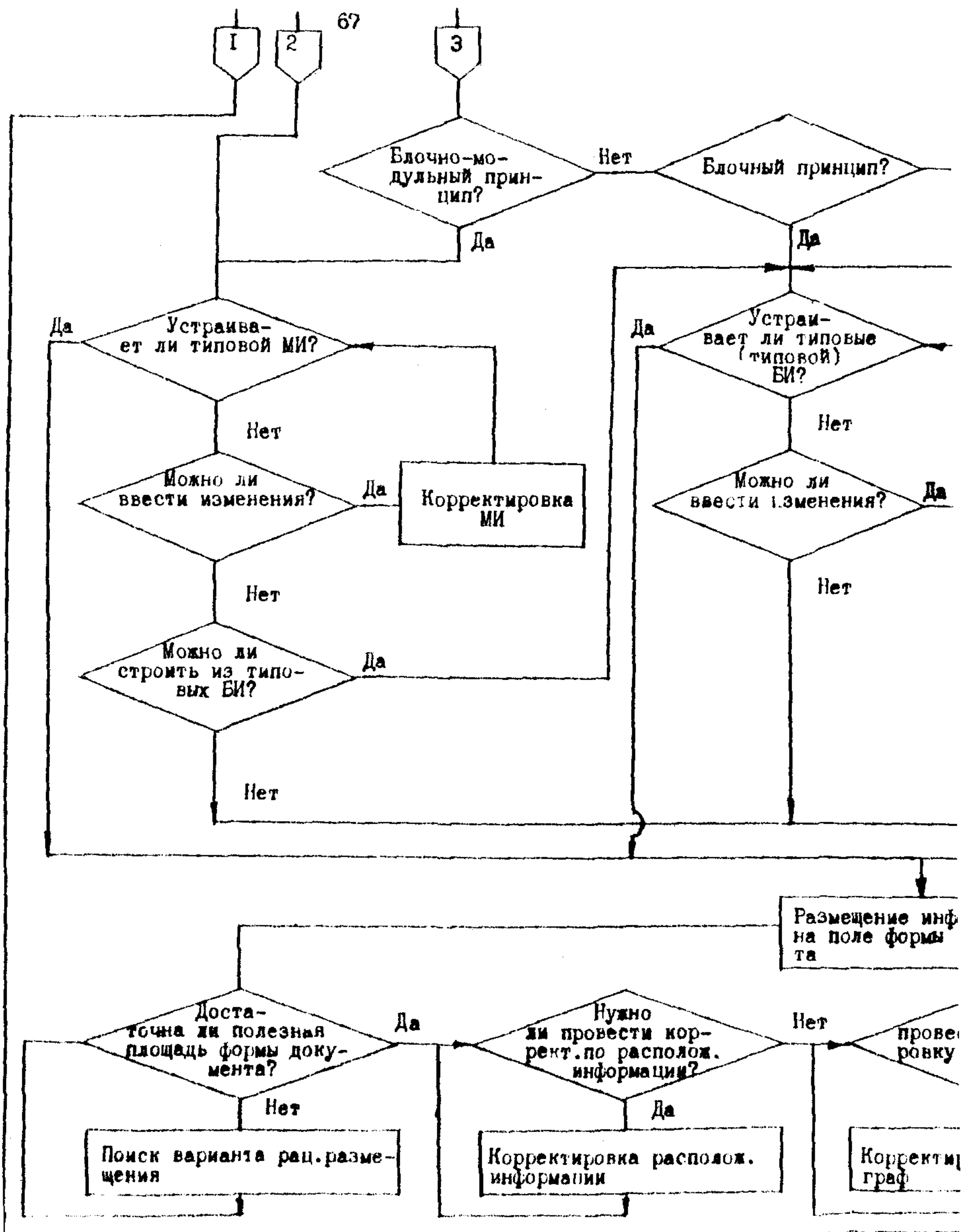
Блок-схема формирования вариантов и результатов моделирования форм основных надписей представлена на черт.3.

Укрупненная блок-схема алгоритма формирования вариантов и результатов моделирования форм документов – на черт.4.

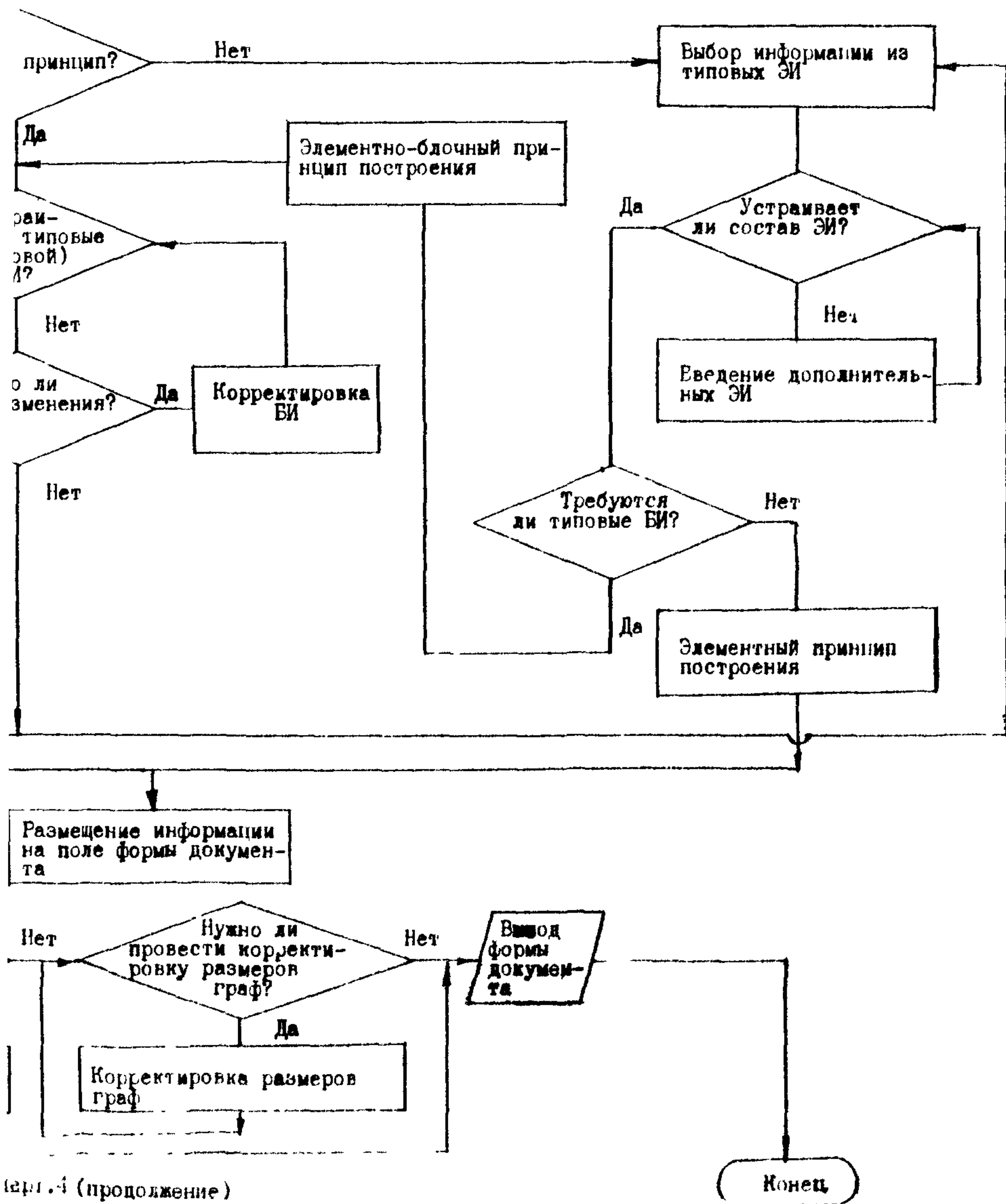
Уточненная блок-схема алгоритма моделирования форм документов с применением элементно-блочного и элементного принципа построения – на черт.5.

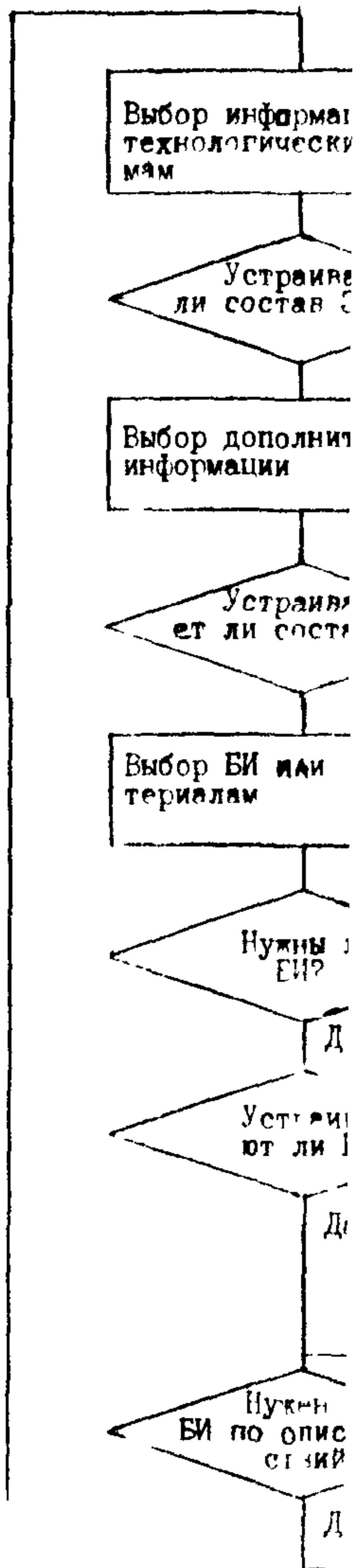
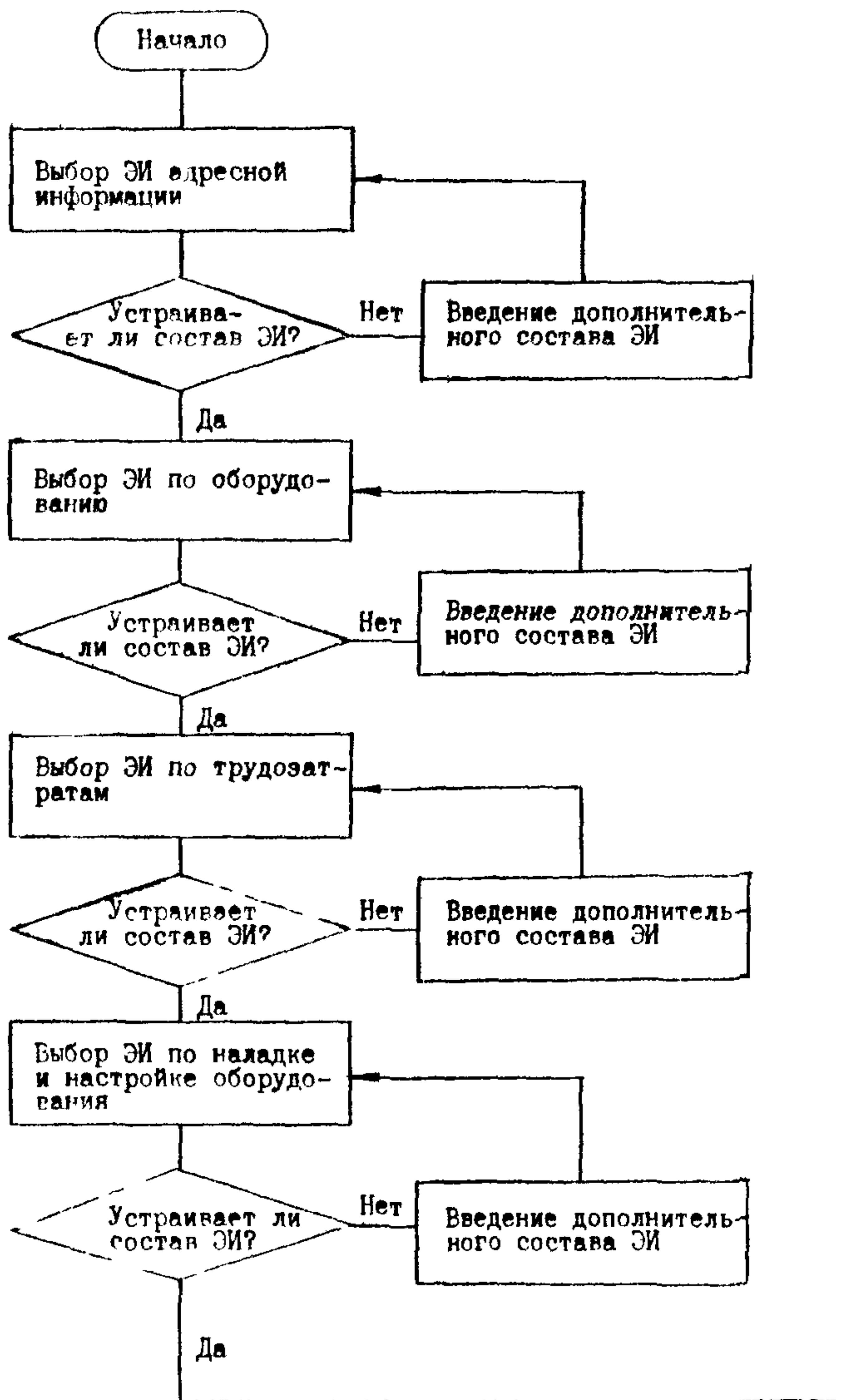
7.5. Моделирование формы основных надписей основано на блочно-модульном принципе построения с применением типовых БИ и МИ.





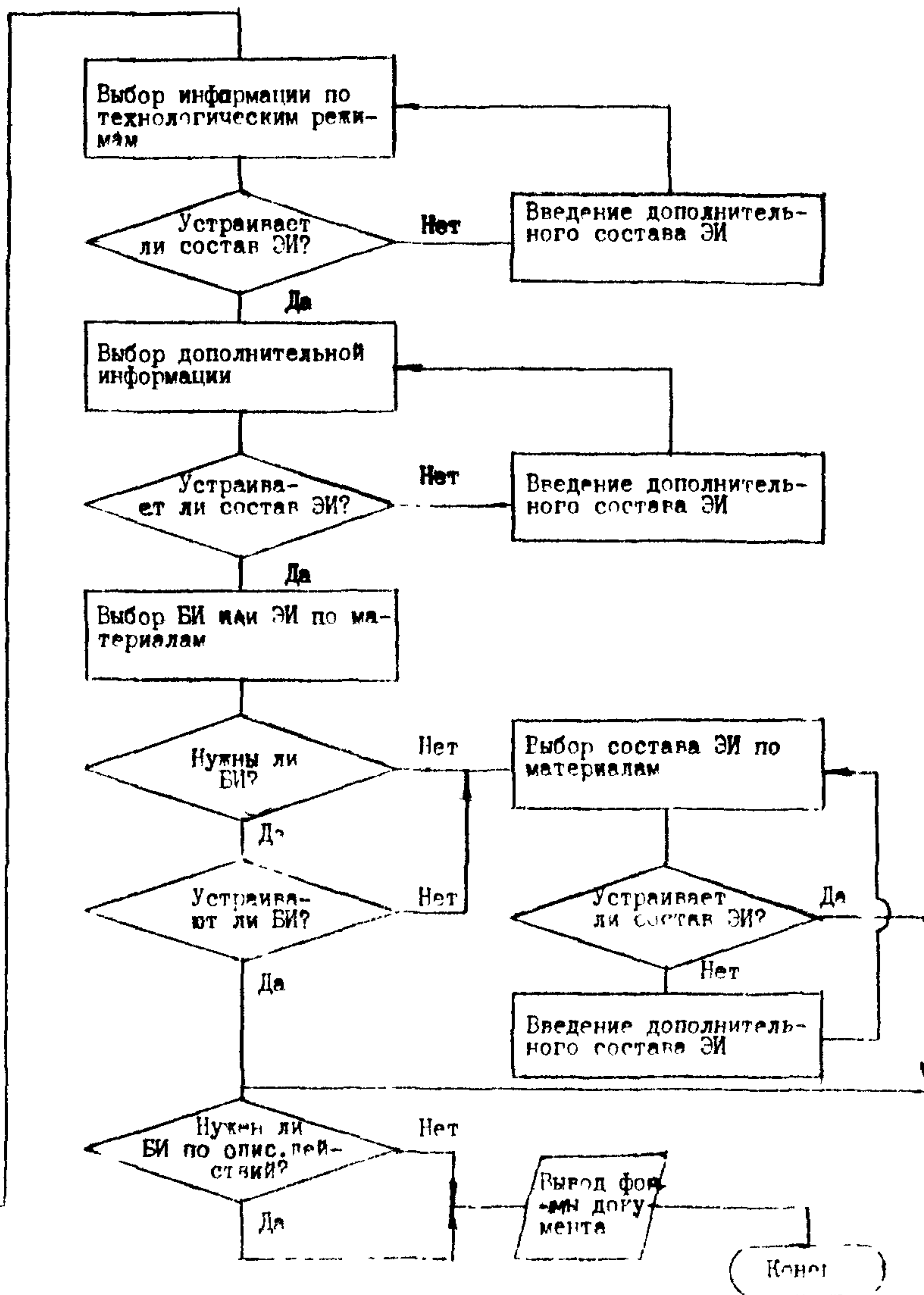
Черт. 4 (продолжен





Черт. 5

Уточненная блок-схема алгоритма моделирования форм документов с применением элементно-блочного и элементного принципа построения



В зависимости от типа и характера производства разработчик ЭД выбирает вариант основных надписей.

Процедуры формирования основных надписей:

- выбор формата из типового набора;
- выбор полей из типового набора;
- принятие решения о формировании ЭД на 70 или 128 символов;
- принятие решения о формировании основных надписей для первого или последующих листов;
- построение образа основных надписей из имеющегося состава БИ и МИ;
- контроль основных надписей;
- ввод образа основных надписей в базу данных.

Примеры формирования основных надписей для документов на 70 и 128 символов представлены в Прил. I.

При формировании основных надписей и форм документов следует обращать внимание на рациональность размещения информации. Допускается:

- не применять ограничительные вертикальные и горизонтальные линии по периметру формата для увеличения информационного поля документа;
- вводить с левой стороны в БИ реквизит для обозначения номера строки, в которую внесены изменения;
- изменять размерность отдельных ЭИ, применяемых самостоятельно либо в составе БИ или МИ (отмечены в таблицах 6 и 7 знаком *) для внесения информации.

7.6. Формирование и корректировку ЭД целесообразно проводить на базе АРМ, оснащенных персональными ЭИ, а для хранения использовать более мощные мини-ЭИ с накопителями (магнитные ленты, жесткие магнитные диски и т.п.).

Перечисленные правила обеспечивают совместимость ЭИ и создают условия для внедрения интегрированных автоматизированных систем.

Примеры формирования ЭД с применением МАЭИ приведены в Прил. 2.

3. Для последующих листов документов

I				I				I			
I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I
I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I

ПОДАТ				I	IВЗАНТ				I	IДУБАТ				I
I				I	I				I	I				I

Примеры оформления основных надписей с возможностью распечатки на 128 символов

I. Для первых листов документов

IОБОЗН. ЗАКАЗАТ				IКОЛ. НА ЗАКАЗАТ				IКОЛ. В ИДЕАЛИИ				I
I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I
I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I
I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I
I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I

ПОДАТ				I	IВЗАНТ				I	IДУБАТ				I	I	I
-------	--	--	--	---	--------	--	--	--	---	--------	--	--	--	---	---	---

2. Для первых листов документов одного вида с симметрично расположенными информационными полями

[illegible]

3. Для последующих листов документов одного вида с симметрично расположенными полями

[illegible]

ати на 128 см-

1	1	1	1
1	1	1	1
1	1	1	1
1	1	1	1

1	1
---	---

2. Для первых листов документов одного вида с симметрично расположенными информационными полями

[illegible]

3. Для последующих листов документов одного вида с симметрично расположенными полями

[illegible]

и инфор-

 I I I

 I I
 I I

 I I I I

 I

онными

 I I

 I I I

 I

2 Форма комплектующей карты с использованием блочного построения

011		I		I	I	I
021		I		I	I	I
031		I		I	I	I
041	НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕ ИЛИ МАТЕРИАЛА					I
051	ОБОЗНАЧЕНИЕ, КОД	I	0011	ЕВ1	ЕН	I КИ ИН.РАСХ. I
061						I
071						I
081						I
091						I
101						I
111						I
121						I
131						I
141						I
151						I
161						I
171						I
181						I
191						I
201						I
211						I
221						I
N	I					I
РАЗРАБ.	I	I	ИН.КОНТР.	I	I	I
			I	I	I	I
ПОДЛ1	I	ИЗДА1	I	ИДУБ1	I	I
КК	I	ГОСТ 3.1123-84	ФОРМА 6	САПР	I	11222500.01 I

3. Форма операционной карты с использованием элементарно-блочного построения

011										
021										
031	КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ									
041	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА									
051	КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ									
061	РАЗМЕРЫ									
071	КОД ЛИТЬЕВОЙ ФОРМЫ									
081	МАТЕРИАЛ									
091	НАГРЕВ МАТЕРИАЛА									
101	НАГРЕВ АРМАТУРЫ									
111	ПОВЕРКА									
121	ОХЛАЖДЕНИЕ									
131	ОБРАБОТКА									
141	ОБРАБОТКА									
151	ОБРАБОТКА									
161	ОБРАБОТКА									
171	ОБРАБОТКА									
181	ОБРАБОТКА									
191	ОБРАБОТКА									
201	ОБРАБОТКА									
211	ОБРАБОТКА									
221	ОБРАБОТКА									
231	ОБРАБОТКА									
241	ОБРАБОТКА									
251	ОБРАБОТКА									
261	ОБРАБОТКА									
271	ОБРАБОТКА									
281	ОБРАБОТКА									
291	ОБРАБОТКА									
301	ОБРАБОТКА									
311	ОБРАБОТКА									
321	ОБРАБОТКА									
331	ОБРАБОТКА									
341	ОБРАБОТКА									
351	ОБРАБОТКА									
361	ОБРАБОТКА									
371	ОБРАБОТКА									
381	ОБРАБОТКА									
391	ОБРАБОТКА									
401	ОБРАБОТКА									
411	ОБРАБОТКА									
421	ОБРАБОТКА									
431	ОБРАБОТКА									
441	ОБРАБОТКА									
451	ОБРАБОТКА									
461	ОБРАБОТКА									
471	ОБРАБОТКА									
481	ОБРАБОТКА									
491	ОБРАБОТКА									
501	ОБРАБОТКА									
511	ОБРАБОТКА									
521	ОБРАБОТКА									
531	ОБРАБОТКА									
541	ОБРАБОТКА									
551	ОБРАБОТКА									
561	ОБРАБОТКА									
571	ОБРАБОТКА									
581	ОБРАБОТКА									
591	ОБРАБОТКА									
601	ОБРАБОТКА									
611	ОБРАБОТКА									
621	ОБРАБОТКА									
631	ОБРАБОТКА									
641	ОБРАБОТКА									
651	ОБРАБОТКА									
661	ОБРАБОТКА									
671	ОБРАБОТКА									
681	ОБРАБОТКА									
691	ОБРАБОТКА									
701	ОБРАБОТКА									
711	ОБРАБОТКА									
721	ОБРАБОТКА									
731	ОБРАБОТКА									
741	ОБРАБОТКА									
751	ОБРАБОТКА									
761	ОБРАБОТКА									
771	ОБРАБОТКА									
781	ОБРАБОТКА									
791	ОБРАБОТКА									
801	ОБРАБОТКА									
811	ОБРАБОТКА									
821	ОБРАБОТКА									
831	ОБРАБОТКА									
841	ОБРАБОТКА									
851	ОБРАБОТКА									
861	ОБРАБОТКА									
871	ОБРАБОТКА									
881	ОБРАБОТКА									
891	ОБРАБОТКА									
901	ОБРАБОТКА									
911	ОБРАБОТКА									
921	ОБРАБОТКА									
931	ОБРАБОТКА									
941	ОБРАБОТКА									
951	ОБРАБОТКА									
961	ОБРАБОТКА									
971	ОБРАБОТКА									
981	ОБРАБОТКА									
991	ОБРАБОТКА									
1001	ОБРАБОТКА									

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ ВНИИМАШ Госстандарта СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ: к.т.н.В.Ф.Курочкин, к.т.н.П.А.Шалаев,
к.г.н.Б.С.Мендрикков (руководитель темы)

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Приказом ВНИИМАШ № 207
от 26.07.1988 г.

ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 2.503-74	5.8
ГОСТ 3.1102-81	2.2; 2.3; 3.3; 4.3; 5.5
ГОСТ 3.1103-82	2.3; 3.9; 6
ГОСТ 3.1104-81	2.3
ГОСТ 3.1118-82	2.3; Прил.2
ГОСТ 3.1123-84	Прил.2
ГОСТ 3.1124-86	2.3
ГОСТ 3.1201-85	2.3; 3.3; 4.2; 6
ГОСТ 3.1404-86	5.5
ГОСТ 3.1409-86	Прил.2
ГОСТ 14.004-83	7.1
Общесоюзный классификатор технологических операций машиностроения и приборо- строения 1 85 151	3.3

Содержание

	Стр.
1. Общие положения	3
2. Классификация технологических документов	4
3. Система обозначений форм технологических документов	7
4. Классификация информация, включаемой в базу данных	10
5. Состав и назначение элементов информации, включаемых в базу данных	20
6. Состав и назначение типовых блоков и модулей информации, включаемых в базу данных	22
7. Правила автоматизированного формирования форм технологических документов	62
Приложения:	
1. Примеры оформления основных надписей на бумажной ленте 240 мм и 420 мм с применением МАФФД	70
2. Примеры построения форм основных документов на 70 символов с применением МАФФД	73
Информационные данные	76

Единая система технологической документации**Автоматизированное формирование форм технологических документов на основе базы данных****Рекомендации Р 50-54-71-88**

**Редактор Волкова А.И.
Мл.редактор Еремеева Т.В.**

ВНИИМАШ Госстандарта СССР

**Ротапринт ВНИИМАШ 123007 Москва Д-7, Шенюгина, 4
Заказ 314-89-1 Объем 4,5 уч.-изд.л. Тираж 800 экз. Цена 3р.
31.01.89г.**