

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

Единая система технологической документации

ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ ДОКУМЕНТОВ
НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ИЗДЕЛИЙ МЕТОДОМ ПОРОШКОВОЙ МЕТАЛЛУРГИИГОСТ
3.1412—87Unified system for technological documentation. Requirements for
arrangement of documents on technological processes for parts production
by powder metallurgy methodМКС 01.110
77.160
ОКСТУ 0003Дата введения 01.07.88

Настоящий стандарт устанавливает требования к оформлению документов на технологические процессы изготовления изделий методом порошковой металлургии, применяемых при различных способах проектирования единичных и типовых (групповых) процессов (операций) в отраслях машиностроения и приборостроения.

1. ВИДЫ И ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

1.1. Виды и назначение технологических документов (далее — документов) в зависимости от типа производства, стадии разработки документации, степени детализации описания процессов приведены в табл. 1.

1.2. Общие требования к комплектности документов устанавливаются:

- для единичных технологических процессов — по ГОСТ 3.1119;
- для типовых (групповых) технологических процессов (операций) — по ГОСТ 3.1121.

Таблица 1

Тип производства	Стадия разработки документации	Степень детализации описания технологического процесса	Наименование вида документа и обозначение формы документа	Условное обозначение вида документа, функции которого выполняет документ	Указания по применению
Все типы производства	На всех стадиях разработки документации	Маршрутное, маршрутно-операционное, операционное	Маршрутная карта по ГОСТ 3.1118, формы 2, 1б, 4, 3б, 6, 5а	КТП; КТТП	Для операционного описания технологического процесса изготовления изделий методом порошковой металлургии в технологической последовательности по основным операциям с указанием переходов, технологических режимов и данных о средствах технологического оснащения, материальных и трудовых затрат. Маршрутное описание следует применять только для процессов, не связанных с указанием технологических режимов

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987
© ИПК Издательство стандартов, 2003

Тип производства	Стадия разработки документации	Степень детализации описания технологического процесса	Наименование вида документа и обозначение формы документа	Условное обозначение вида документа, функции которого выполняет документ	Указания по применению
Все типы производства	На всех стадиях разработки документации	Маршрутное, маршрутно-операционное, операционное	Маршрутная карта по ГОСТ 3.1118, формы 2, 1б, 4, 3б, 6, 5а	КТИ	Карта технологической информации (КТИ) для указания переменной информации к типовому (групповому) технологическому процессу (ТПП, ГТП), к типовой (групповой) технологической операции (ТО, ГО) по каждому изделию взамен ведомости деталей к типовому (групповому) технологическому процессу (операции) (ВТП, ВТО) на изделие одного обозначения
			То же	ОК	Для описания отдельных операций по переходам с указанием соответствующих технологических режимов в строке с привязкой к служебному символу «Р» или после текста содержания перехода
			*	КТО	Для описания отдельных типовых (групповых) операций (ТО, ГО) по переходам с указанием постоянной информации
			Карта типового (группового) технологического процесса по ГОСТ 3.1121, формы 1, 1а	КТТП	Для разработки типовых (групповых) технологических процессов с указанием общих данных для всей группы изделий. Применяется совместно с ВТП
			Ведомость деталей (сборочных единиц) к ТТП, ГТП по ГОСТ 3.1121, формы 2, 2а, 3, 3а, 4, 4а, 6, 6а	ВТП (ВТО)	Для указания переменной информации к ТТП (ГТП) или ТО (ГО) по каждому изделию с привязкой к операциям
			Ведомость удельных норм расхода материалов по ГОСТ 3.1123, формы 4, 4а, 5, 5а	ВУН	Для указания состава компонентов при приготовлении порошковых материалов и их норм расхода
			Технологическая инструкция по ГОСТ 3.1105, формы 5, 5а	ТИ	Допускается применять взамен МК/КТТП и МК/ОК для описания технологических процессов (операций), действий, связанных с приготовлением смесей, подготовкой к формованию, спеканию, а также с наладкой оборудования и т.п.

Тип производства	Стадия разработки документации	Степень детализации описания технологического процесса	Наименование вида документа и обозначение формы документа	Условное обозначение вида документа, функции которого выполняет документ	Указания по применению
Все типы производства	На всех стадиях разработки документации	Маршрутное, маршрутно-операционное, операционное	Карта эскизов по ГОСТ 3.1105, формы 6, 6а	КЭ	Для графических иллюстраций. Допускается применять КЭ других форматов
			Ведомость технологических документов по ГОСТ 3.1122, формы 4, 4а, 5, 5а	ВТД	Для указания состава изделий и документов в комплекте документов на ТПП (ГТП)

Примечания:

1. Применение документов других видов по ГОСТ 3.1102 устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации).
2. Выбор соответствующих форм технологических документов устанавливает разработчик документации.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ ДОКУМЕНТОВ**2.1. Требования к оформлению документов, разрабатываемых:**

- без применения средств механизации и автоматизации — по ГОСТ 3.1129 и ГОСТ 3.1130;
- с применением средств механизации и автоматизации — по ГОСТ 2.004.

2.2. Отражение и оформление общих требований безопасности труда в технологических документах — по ГОСТ 3.1120.

2.3. При применении форм МК, выполняющих функции документов других видов, их следует оформлять в соответствии с правилами, предусмотренными соответствующими стандартами ЕСТД, приведенными в табл. 1. При этом в графе 28 блока Б6 основной надписи по ГОСТ 3.1103 следует проставлять через дробь условное обозначение соответствующего вида документа, функцию которого выполняет МК, например МК/КТТП, МК/КТП, МК/ОК и т.д.

При применении форм МК/ОК запись информации в графах следует выполнять с учетом следующих дополнений:

- в графе «Масса заготовки» следует указывать массу навески изделия;
- в графах «Тп.з.» и «Тшт.» следует вносить данные по Тв и То:

в строке с привязкой к служебному символу Б — Тв и То на операцию без заполнения остальных граф;

в строке с привязкой к служебному символу О — Тв и То на переход после текста содержания перехода.

2.4. В целях возможности указания данных по нормам расхода материалов допускается применять МК формы 1. В этом случае в заголовок формы следует вводить дополнительную строку с привязкой к служебному символу К/М.

2.5. При разработке документов технологического процесса (операции) приготовления порошковых материалов (шихты) сведения о материалах следует указывать в графах МК или КТП, относящихся к служебному символу К/М или Н/М. При этом допускается указывать:

- в графе «КИ» — массовую долю компонентов шихты в частях или процентное содержание компонентов шихты;
- в графе «Норма расхода» — количество материалов, необходимых для приготовления шихты.

Перед текстом содержания операции (перехода) допускается записывать:

- насыпную плотность порошковых материалов;
- размер частиц порошковых материалов;
- текучесть порошковой смеси;
- прессуемость порошка.

2.6. При разработке документов типового технологического процесса в графах ВТП допускается указывать:

- в графе «Масса заготовки» — массу навески изделия;
- в графе «КОИД» — количество изделий в приспособлении.

2.7. Данные по технологическим режимам изготовления изделий методом порошковой металлургии следует указывать в последовательности, предусмотренной в типовом блоке данных технологических режимов, который приведен в приложении 1.

2.8. Запись наименований операций следует выполнять по «Классификатору технологических операций машиностроения и приборостроения (КТО).

2.9. Примеры оформления МК и ОК, выполненных на формах МК, приведены в приложениях 2—4.

**ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ ПАРАМЕТРОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕЖИМОВ,
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ
МЕТОДОМ ПОРОШКОВОЙ МЕТАЛЛУРГИИ**

1. В формах документов, предусматривающих операционное описание процессов (операций) изготовления изделий методом порошковой металлургии, следует указывать параметры технологических режимов.
2. Параметры технологических режимов могут быть внесены в бланки документов:
 - в заголовок формы после строки со служебным символом К/М с привязкой к служебному символу Р в соответствии с типовым блоком режимов, представленным на черт. 1.

Р	Р	Т-ра	Т	v	Среда	Расход	
	1	2	3	4	5	6	7

Черт. 1

- на отдельной строке со служебным символом Р после записи содержания операции (перехода) и данных по технологической оснастке с указанием параметров режимов и единиц величины в соответствии с черт. 2.

Р	Т-ра = 300 град. С (I зона); 650 град. С (II зона); v = 8—10 мм/мин; Среда — водород; Расход = 0,8 м ³ /ч
---	--

Черт. 2

- после текста содержания операции (перехода) в строке со служебным символом О, например

О ₇	Сушить заготовку; Р = 1,5 — 3,0 кгс/см ² ; Т-ра = 140 — 220 град. С; v = 3,0 — 8,0 мм/мин
----------------	--

Запись информации следует выполнять по всей длине строки с возможностью переноса ее на последующие строки.

3. Выбор состава параметров технологических режимов осуществляет разработчик документов.
4. Наименование единиц величин параметров технологических режимов следует указывать в заголовке графы или непосредственно при записи параметров.
5. Размеры граф, входящих в блок режимов, устанавливает разработчик документов, исходя из:
 - необходимости записи в графах параметров режимов с указанием единиц величины;
 - необходимости размещения граф таким образом, чтобы вертикальные линии, разделяющие графы в строках предыдущих служебных символов и графы режимов, по возможности совпадали.
6. Графы блока режимов изготовления изделий методом порошковой металлургии следует заполнять в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Номер графы	Условное обозначение графы при		Содержание графы
	ручном способе заполнения	автоматизированном проектировании	
1	Р	Р	Давление прессования, формования, калибрования, среды распыления и т.п.

Номер графы	Условное обозначение графы при		Содержание графы
	ручном способе заполнения	автоматизированном проектировании	
2	T-ра	T-РА	Температура спекания, отжига, пропитки, охлаждения и т.п.
3	T	T	Время нагрева, охлаждения, выдержки на заданном режиме (при спекании, прессовании, отжиге и т.п.)
4	v	V	Скорость перемещения изделия в рабочем пространстве оборудования, нагрева или охлаждения изделия, вращения барабана
5	Среда	СРЕДА	Наименование среды распыления, охлаждения, спекания (водород, эндогаз, вакуум, газ)
6	Расход	РАСХОД	Расход газа
7	—	—	Резервная графа. Заполняют при необходимости по усмотрению разработчика

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МЕТОДОМ ПОРОШКОВОЙ МЕТАЛЛУРГИИ,
ВЫПОЛНЕННЫЙ НА ФОРМЕ МК

Диаг.		Взам.		Посл.		См. проф.		Р. УТ		КР		КОНД		ЕН		ОП		КШ		Т.Ш.		И.В.С.							
ГОСТ 3.1412-87 Форма 2																													
Разраб.		С. И. Воробей		С. И. Воробей		25.08.87		Самолетостроитель		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		ХХХХХХ. ХХХХХХХХ		10165. 000001		0216500. 000012		3		1									
И. контр.		Летров		Летров		28.08.87		Пластмасса																					
А		Цех 94. ТРМ. Опер. Кол. наименование операции		Код. наименование оборудования		Наименование детали, св. единицы или материала		СМ		Проф.		Р		УТ		КР		КОНД		ЕН		ОП		КШ		Т.Ш.		И.В.С.	
К/М																													
А 01		13 01		- 005		Приготовление смеси		К. 60165. 00002		1		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		0,03 мин 0,5 мин	
Б 02		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		дозировочный стол						2		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		0,5 мин 5,0 мин	
03		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		шнековый смеситель						2		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		1,5 мин 15,0 мин	
04		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		шаровая мельница						2		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		1,0 мин 10,0 мин	
05		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		вибропроцеживатель						2		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		0,8 мин 8,0 мин	
06		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		механический дистиллятор						2		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		0,7 мин 6,0 мин	
07		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		сушильный шкаф						2		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		0,2 мин 1,5 мин	
08		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		протирочный станок						2		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		0,2 мин 1,5 мин	
09																													
А 10		13 01		- 010		гранулирование смеси		К. 60165. 00003																					
Б 11		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		протирочный станок						2		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		1		-		1		1,5 мин 15,0 мин	
12																													
А 13		13 02		- 015		Контроль		К. 25203. 00004																					
Б 14		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		контрольный стол						1		ХХХХХ		ХХХ		ХХХХ		1		2000		100		-		1		0,03 мин 0,5 мин	
15																													
А 16		13 02		- 020		Фармирование		К. 25265. 00012																					
МК																													

Дубл.		Взам.		Подл.		ГОСТ 3.1118-82		Форма 1б				
								0216500.00012	2			
А Б В Г. ХХХХХХ. ХХХ 10165.00001												
ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА												
А	Цех 94. РМ. Опер. Код, наименование операции	СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОМД	ЕН	ОП	КШГ	ГЛЗ	УШГ.
Б	Код, наименование оборудования											
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала	Обозначение, код										
Б 01	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ пресс - автомат	2	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1	20	1	-	1	0,2 мин	4,5 мин
Г 02	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ прессфарма, весы технические ГОСТ 29329-92; микрометр ГОСТ 6507-90; тары											
03												
А 04	ГЗ 02 - 025 Сушка	К. 25265.00021										
Б 05	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ сушильная печь	2	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1	2000	1	-	1	0,5 мин	4,5 мин
06												
А 07	ГЗ 04 - 030 Контроль	К. 25203.00008										
Б 08	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ контрольный ствол	1	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1	2000	100	-	1	0,3 мин	3,0 мин
09												
А 10	ГЗ 03 - 035 Спекание при нормальном давлении защитной среды	К. 60165.00004										
Б 12	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ печь спекания	2	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1	2000	1	-	1	0,3 мин	3,5 мин
13												
А 14	ГЗ 03 - 040 Очистка	К. 25201.00014										
Б 15	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ пескоструйный аппарат	2	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1	2000	1	-	1	0,7 мин	5,0 мин
Г 16	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ подвеска											
Г 17												
МК												

Дубл. обозначения		ГОСТ 3.1412-87		Форма 1б	
Дубл. обозначения	Подл.	0216500.00012	3		
		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		Ю165.00001	
А	Цех уч. рм опер. код, наименование операции	СМ	Проф. Р	УТ	КР
Б	Код, наименование оборудования	ЕН	ОП	ЕН	Т шт.
К/М	Наименование детали, с/б. единицы или материала	Обозначение, код		ЕН	М. расх.
А 01	13 04 - 045 Контроль	К. 25203.00015			
Б 02	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ контрольный стол	1	ХХХХХ ХХХ ХХХХ	1	2000 100 - 1 0,5 мин 4,5 мин
03					
А 04	13 05 - 050 Упаковывание	К. 25208.00008			
Б 05	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ упаковочная машина	2	ХХХХХ ХХХ ХХХХ	1	2000 1 - 1 0,04 мин 0,37 мин
Т 06	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ контейнер				
07					
08					
09					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
МК					

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИОННОЙ КАРТЫ ПРИГОТОВЛЕНИЯ СМЕСИ, ВЫПОЛНЕННЫЙ НА ФОРМЕ МК

Дубль.		Взам.		Подл.		Сдв.эфф.		25.08.87		Создатель		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		К.		10165.00001		2		1		ГОСТ 3.1412-87		Форма 2			
Разряд		Сварочная								Создатель		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		К.		60165.00002											
И.контр.		Петров		Безруков		25.08.87						Пластична															
А		Цех уч. рм		Опер.Ков.		наименование операции		СМ		Проф. Р		УТ		КР		КОИД		ЕН		ОП		К шл.		Т пэ		Т шт.	
Б		Код		наименование оборудования																							
К/М		Наименование детали, со. сборки или материала																									
А 01		13		01		— 005		0169		Приготовленные смеси		ИОТ № 3-85															
Б 02		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		дозировочный стол																						0,05 мин 0,3 мин	
М 03		Карбид вольфрама		ТУ 48-19-265-77																						склад кг 2000 182,6	
04		Кабальт металлический		ВН ТУ 14-76																						склад кг 2000 16,8	
05		Железо		ГОСТ 9849-86																						склад кг 2000 0,6	
06		Этиловый спирт		ГОСТ 18300-87																						склад л 2000 70-80	
0 07		1. Взвесить компоненты																									
Т 08		Весы технические		ГОСТ 29329-92																							
Б 09		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		шнековый смеситель																						0,35 мин 2,5 мин	
0 10		2. Загрузить взвешенные компоненты;		Т=3-5 мин																							
Б 11		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		шаровая мельница																						1,2 мин 7,5 мин	
0 12		3. Размолоть порошковую смесь																									
Р 13		Т=20ч; Среда - этиловый спирт;		V=32-35 об/мин																							
Б 14		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		вибропротрачиватель																						1,0 мин 6,5 мин	
0 15		4. Протравить порошковую смесь																									
Т 16		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		вибрационное сито (сетка № 0045)																							
МК/ОК																											

Дробл. Взам. Подл.		ГОСТ 3.1418-82										Фарма 16							
												10165.00001							
												2							
												АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ							
												60165.00002							
												Обозначение документа							
А		Цех/уч.	РМ	Опер.	Код.	наименование	операции	СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КШД	Е	Н	ОП	КШГ	Г	ШГ.
Б		Код. наименование оборудования																	
К/М		Наименование детали, с/б. единицы и материала																	
Б 01		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ механический дистиллятор																	
О 02		5. Отогнать спирт из парашковой смеси																	
Р 03		Р=1,5-3, 0 кгс/см ² ; Т=8-14ч; Среда - пар																	
Б 04		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ сушильный шкаф																	
О 05		6. Сушить смесь																	
Р 06		Р=1,5-3, 0 кгс/см ² ; Т-ра = 70-90 град.С; Т=4-8ч; Среда - пар																	
Т 07		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ поддон																	
О 08		7. Охладить смесь; Т-ра = 20 град.С																	
Б 09		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ протирочный станок																	
О 10		8. Просеять смесь																	
Т 11		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ сито (сетка №28)																	
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
МК/ОК																			

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИОННОЙ КАРТЫ СПЕКАНИЯ, ВЫПОЛНЕННЫЙ НА ФОРМЕ МК

Дубль. Взам. Подл.		ГОСТ 3.1412-87										Форма 2																	
												10165.00001	1	1															
Разраб.		Сидорова		Смф-7		25.08.87		Самолетвердластал		АБВГ.ХХХХХХХ.ХХХ		60165.00004																	
В.контр.		Петров		Замф		25.08.87		Пластична																					
А		Цех Уч. РМ		Опер.Код.		Наименование операции		СМ		Прод. Р		УТ		КР		КОМД		ЕН		ОП		Кшт		Тшт		Тшт			
Б		Код.		Наименование оборудования																									
К/М		Наименование детали, единицы или материала		Обозначение, код																									
А 01		13		03		- 035		6593		Спекание при нормальн		ИОТ № 11-83																	
02										нам давлением защитной среды																			
Б 03										АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		электропечь муфельного типа														0,27мин		1,8 мин	
0 04										1. Загрузить заготовки																			
Т 05										АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		графитовые лодочки; АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		разгрузочный стол; перчатки х/Б		ТУ 17-3034		- 69											
0 06										2. Провести предварительное спекание																			
Р 07										Т-ра = 300 град.С (зона); 650 град.С (п зона); V = 8-10 мм/мин; Среда - водород; Расход = 0,8 м ³ /ч																			
0 08										3. Провести окончательное спекание																			
Р 09										Т-ра = 650 град.С (зона); 1400 град.С (п зона); V = 4-6 мм/мин; Среда - водород; Расход = 0,8 - 1,5 м ³ /ч																			
0 10										4. Выгрузить заготовки																			
Т 11										АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		выбрасива																	
12																													
13																													
14																													
15																													
16																													
МК/ОК																													

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.09.87 № 3787

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3.1412—74 и ГОСТ 3.1420—75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.004—88	2.1
ГОСТ 3.1103—82	2.3
ГОСТ 3.1105—84	1.1
ГОСТ 3.1118—82	1.1
ГОСТ 3.1119—83	1.2
ГОСТ 3.1120—83	2.2
ГОСТ 3.1121—84	1.1; 1.2
ГОСТ 3.1122—84	1.1
ГОСТ 3.1123—84	1.1
ГОСТ 3.1129—93	2.1
ГОСТ 3.1130—93	2.1

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Апрель 2003 г.