

ГОСТ 3.1507—84

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

**ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ
ДОКУМЕНТОВ НА ИСПЫТАНИЯ**

Москва

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****ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
НА ИСПЫТАНИЯ****ГОСТ
3.1507—84**Unified system for technological documentation.
Rules of making documents for testsМКС 01.110
19.020
ОКСТУ 0003Дата введения **01.01.86**

1. Настоящий стандарт устанавливает правила оформления технологических документов (далее — документов), разрабатываемых с применением различных методов проектирования на единичные, типовые, групповые технологические процессы (операции) (далее — ЕТП, ТТП, ГТП, ТО, ГО) испытаний, применяемых при изготовлении или ремонте изделий и их составных частей.

2. В зависимости от применяемых методов проектирования для описания технологических процессов (операций) следует применять формы маршрутных карт (МК) по ГОСТ 3.1118:

2 и 1б, 4 и 3б — при неавтоматизированном проектировании документов;

6 и 5а — при автоматизированном проектировании документов.

3. При разработке ТТП, ГТП, ТО и ГО дополнительно к формам МК следует применять ведомости деталей (сборочных единиц, изделий), предназначенные для указания переменной информации, относящейся к каждому обозначению испытываемого изделия или его составных частей.

4. Ведомости деталей (сборочных единиц) к типовым (групповым технологическим процессам/операциям, далее — ВТП (ВТО)), следует составлять по формам ВТП (ВТО) ГОСТ 3.1121. Выбор формы предоставляется на усмотрение разработчика.

5. При комплектовании документов и их оформлении следует руководствоваться для комплектов документов:

- на ЕТП — ГОСТ 3.1119;

- на ТТП, ГТП, ТО, ГО — ГОСТ 3.1121.

6. При описании технологических процессов (операций) испытаний формы МК выполняют функции технологических документов других видов:

- для ЕТП — карт технологических процессов (КТП) или операционных карт (ОК);

- для ТТП, ГТП, ТО, ГО — карт типовых (групповых) операций (КТО).

7. Независимо от использования форм МК в качестве документов других видов запись данных по технологическим режимам испытаний следует выполнять:

- непосредственно в тексте описания операции (перехода) при указании двух—трех разновидностей режимов;

- с выделением специальной строки, располагаемой после текста описания операции (перехода) и с соответствующей привязкой к служебному символу «Р» при указании более трех разновидностей одновременно применяемых режимов.

8. При указании режимов испытаний следует применять их условные обозначения в соответствии с требованиями действующих нормативно-технических документов, например для указания температуры — T , времени — t , давления — P и т. д.

9. Указание данных по технологической оснастке, имеющих общий характер применения для всей операции, следует выполнять после записи содержания первого перехода, с исключением дублирования указания данных в последующих переходах.



С. 2 ГОСТ 3.1507—84

10. При наличии графических иллюстраций к текстовым документам эти указания следует выполнять на КЭ по ГОСТ 3.1105. В целях рационального сокращения объема проектируемой документации и при условии выполнения графических иллюстраций без применения средств механизации и автоматизации допускается в нижней части форм МК не указывать изображение строк (на уровне 6—8-й строки) при использовании этой зоны для графических иллюстраций. При отсутствии необходимости заполнять указанные зоны графическими иллюстрациями в них следует размещать текстовую информацию в соответствии с установленными правилами по их заполнению.

11. При применении форм МК, выполняющих функции ОК и КТО для испытаний, их оформление следует производить с учетом следующих дополнительных требований:

- графы 3 и 5 по ГОСТ 3.1103 — не заполнять;
- указание данных по «Тв» и «То» выполнять с привязкой к каждому переходу в соответствующих графах, где размещается информация «Тп.з.» и «Тшт.»;
- при применении указанных форм в условиях разработки с использованием средств механизации допускается не указывать частично или полностью графическое изображение строк.

12. При выполнении исполнителем прочих работ, непосредственно связанных с испытанием изделий и (или) их составных частей (контролем, пломбированием, оформлением сопроводительной технической документации и т. д.), указанные действия следует описывать в виде отдельных технологических переходов (операций) в том документе, в котором описано содержание операций испытания.

13. Пример оформления операции испытания, выполненный на МК, приведен в приложении 1.

14. Пример оформления документов на типовой процесс испытаний, выполненный на формах МК и ВТП, приведен в приложении 2.

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИИ ИСПЫТАНИЯ, ВЫПОЛНЕННЫЙ НА ФОРМЕ МК

Дубл.		Заказ		Замеч.		18.06.84.		ПО		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		01101.00215		1		1		60108.00015	
Взам.		Подп.						„Сигнал”											
								Клапан пневматический		А									
Разраб.	Захаров	Майсеев	Винько	19.06.84															
И.контр.	Майсеев																		
А	Цех Уч. РМ	Опер. Код, наименование операции																	
Б	Код, наименование оборудования																		
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала																		
А Ø1	12 01 115 020	Испытания климатические																	
Б Ø2	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ	Спец. камера																	
О Ø3	1. Подсоединить выходы клапанов к гребенке																		
Т Ø4	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ	Спец. стенд; АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ - гребенка; АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ - ключ																	
О Ø5	2. Установить гребенку в камере и подсоединить к магистрали																		
Ø6	3. Открыть вентиль и довести давление до P=10 гПа																		
Ø7	4. Проверить по приборам стенда отсутствие утечки воздуха																		
Ø8	При наличии утечки воздуха снять давление и подвернуть гайки (M _{кр} =150 Н) и повторить																		
Ø9	переходы 3 и 4																		
10	5. Довести давление в магистрали до P=25 гПа																		
11	6. Включить тумблеры 1,2 и 3 стенда для испытания извятий в течение 15 мин																		
12	7. По истечении контрольного времени выключить тумблеры 1,2 и 3 стенда. Отсоединить гребенку от																		
13	магистрали, а затем выходы клапанов																		
14	8. Проверить визуально состояние клапанов и уложить их в тару																		
15	9. Заполнить сопроводительную документацию																		
16	10. Поставить мастичное клеймо																		
МК/ОК																			

ПРИМЕР ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЛЕКТА ДОКУМЕНТОВ НА ТИПОВОЙ ПРОЦЕСС
ИСПЫТАНИЙ, ВЫПОЛНЕННЫЙ НА ФОРМАХ МК И ВП

Дубл.		Взам.		Подп.		Захаров		Экв. 1		18.06.84		ПО		"Сигнал"		XXXXXX		XXXXXX		01200.00215		2		1		Форма 2				
Разраб.																														
Н.контр.																														
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Машин.	Код, наименование операции	СМ	Проф.	Р	УТ	КР	Код	ЕН	ОП	Конт.	Т.п.з.	Т.шт.													
Б	К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала		Код, наименование оборудования		Обозначение, код		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		Обозначение документа		
АФ1	06	01	101	005	XXXX	Контроль																								
БФ2	АБВГ.	XXXXXX.	XXX	—	контрольный стол		1	XXXXX	XXX	XXXX	1																			
ОФ3	Проверить наличие и состояние оформления сопроводительной документации и визуально наличие клеев																													
АФ4	06	01	102	010	XXXX.	Испытание на герметичность																								
БФ5	АБВГ.	XXXXXX.	XXX	—	пневмометр		1	XXXXX	XXX	XXXX	1																			
ОФ6	1. Установить изделие на подставку и подвести к общему выводу																													
ТФ7	АБВГ.	XXXXXX.	XXX	—	приспособление для испытаний	АБВГ.	XXXXXX.	XXX	—	специальный ключ																				
ОФ8	2. Открыть вентиль и довести предварительное давление до $P_1 =$																													
ОФ9	3. Контроль по приборам. Снижение давления в течение $t=1$ мин допускается не более 5%																													
10	4. Опустить приспособление с изделием в ванну																													
11	5. Довести давление в манометре до $P_2 =$, с выдержкой в течение $t =$																													
12	6. Контроль герметичности (визуальный). Выход пузырьков воздуха не допускается																													
13	7. Закрывать вентиль. Отсоединить изделие от общего вывода манометра																													
14	8. Произвести отметку в сопроводительной документации. Поставить мастичное клеймо																													
А15	06	01	—	015	XXXX.	Перемещение																								
МК/КТТП																														

Дубл.		Взам.		Подп.		Год.		Мес.		Действ.		Изм.		Изм.		Изм.		Изм.													
ГОСТ 3.1118-82										Фарма 1б																					
										.01100.00213																					
										2																					
										XXXXXX.																					
										.50208.00016																					
А		Б		К/М		См		Проф.		Р		УТ		КР		КОИД		ЕН		ОП		Кшт.		Тп.з.		Т шт.		Н.расх.			
Цех		Уч.		РМ		Опер.		Код.		наименование операции		Код.		наименование оборудования		наименование детали, сборочной единицы или материала		наименование документа		ЕН		ОП		Кшт.		Тп.з.		Т шт.		Н.расх.	
БФ1		АБВГ.		XXXXXX.		XXX		XXX		1		20		1		400		1		0,21		1,15									
ФФ2		1.		Установить изделие на поддон и транспортировать изделие на склад																											
ТФ3		АБВГ.		XXXXXX.		XXX		- поддон																							
Ф4																															
Ф5																															
Ф6																															
Ф7																															
Ф8																															
Ф9																															
10																															
11																															
12																															
13																															
14																															
15																															
16																															
МК/КТТП																															

ГОСТ 3.1121-84										Форма 6							
Дубл.	Взам.	Подп.															
			Захаров		18.06.84		ПО		XXXXXX		.44208.00016						
			Моисеев		19.06.84		"Сигнал"		XXXXXX		1						
			Михеев														
Бензобаки																	
Н. контр.	НПП	Уч.	РМ	Опер.	КОИД	ОП	Т.п.з.	Т.шт.	Цех	Уч.	РМ	Опер.	КОИД	ОП	Т.п.з.	Т.шт.	МД
К/М	Наименование изделия			Наименование детали, сб. единицы, материалы			Т.п.з.	Т.шт.	Обозначение, код			КОИД	ОП	Т.п.з.	Т.шт.	МД	
Р	Р ₁ , зПа	Р ₂ , зПа	Т, мин	Тв, мин	Тс, мин	Тс, мин	Тв, мин	Тс, мин	Р ₁ , зПа	Р ₂ , зПа	Тс, мин	Тв, мин	Тс, мин	Тв, мин	Тс, мин	Тв, мин	Тс, мин
С Ф1	1			Бензобак Т-15-А					АБВГ. XXXXXX. XXX								2,15
Ш Ф2	06	01	09	005	1	400	0,45	1,12									
Р Ф3	3																0,48
С Ф4	2			Бензобак Т-17					АБВГ. XXXXXX. XXX								3,25
Ш Ф5	06	01	10	005	1	300	0,45	1,15									
Р Ф6	10																0,45
С Ф7	3			Бензобак Т-14					АБВГ. XXXXXX. XXX								2,15
Ш Ф8	06	02	01	010	1	300	1,5	2,5	06	02	02	016	1	200	1,6	2,4	
Ф9	06	03	06	009	2	100	0,8	1,8	06	03	07	012	2	150	1,8	3,1	
С 10	4			Бензобак Т-19					АБВГ. XXXXXX. XXX								2,15
Ш 11	06	09	01	007	1	50	0,7	1,5									
Р 12	8																0,2
С 13	5			Бензобак Т-21-А					АБВГ. XXXXXX. XXX								2,5
Ш 14	07	01	03	002	1	50	0,8	2,2									
Р 15	5																0,8
ВТП/У																0,8	3,3

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета по стандартам от 30.10.84 № 3777**
- 3. ВЗАМЕН ГОСТ 3.1507—76**
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3.1103—82	11
ГОСТ 3.1105—84	10
ГОСТ 3.1118—82	2
ГОСТ 3.1119—83	5
ГОСТ 3.1121—84	4, 5

- 5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Апрель 2003 г.**