

МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА

ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ (ЗАИМСТВОВАНИЯ)  
КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ В СИСТЕМЕ ММФ  
РД 31.00.63-84



**МИНИСТЕРСТВО  
МОРСКОГО ФЛОТА  
(Минморфлот)**

Руководителям предприятий  
и организаций Минморфлота

10.01.85 № Н17-3-49/43

МОСКВА

0 в надралии РД 31.00.83-84

Ленинградским ЦКБ разработан и утвержден РД 31.00.83-84 "Порядок применения/заимствования/ конструкторской документации в системе МФ" /взамен РД 31.00.30-77 / со сроком введения в действие с 1 июля 1985г.

РД 31.00.83-84 устанавливает порядок применения ранее выпущенной конструкторской документации во вновь разрабатываемой конструкторской документации и определяет необходимый объем ее корректировки.

**П Р Е Д Л А Г А Ю:**

1. С 01.07.85

руководителям предприятий и организаций при разработке новых проектов, проектов переоборудования, модернизации и ремонте судов руководствоваться РД 31.00.83-84.

2. Ленинградскому ЦКБ

2.1 До 15.02.85

представить Балтийскому морскому пароходству подготовленный к типографскому изданию РД 31 с указанием необходимых данных.

2.2 До 01.06.85

обеспечить рассылку указанного документа организациям и предприятиям министерства.

2.3 Осуществлять контроль за внедрением РД 31.00.83-84.

Заместитель начальника Научно-технического управления

**РАЗРАБОТАН** Ленинградским центральным проектно-конструкторским бюро (ЦПКБ)

Руководитель разработки  
Зав. отделом стандартизации В.И. Бадеев

Разработчик  
Зав. сектором I35 О.Н. Сорокин

Исполнитель Р.Н. Шадрова

**УТВЕРЖДЕН** Ленинградским центральным проектно-конструкторским бюро

Главный инженер Е.П. Афанасьев

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Инструктивным письмом Министерства ММЗ  
от 01.01.85 ИТУ-3-49/43

Инструктивным письмом  
ММФ от "01" 01 1985г.  
срок введения установ-  
лен с 01 июля 1985г.

Настоящий руководящий документ разработан в развитие требований стандартов ЕСКД и стандартов "Рабочие конструкторские документы верфи" и устанавливает порядок применения ранее разработанной конструкторской документации во вновь выпускаемой конструкторской документации.

Требования настоящего руководящего документа обязательны для всех предприятий и организаций ММФ при выпуске конструкторской документации, предназначенной к применению в системе ММФ.

При выпуске конструкторской документации, передаваемой предприятиям других отраслей (ведомств), следует руководствоваться действующими в этих отраслях (ведомствах) нормативно-техническими документами (НТД).

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Применение ранее разработанной конструкторской документации предусматривается.

1.1.1. Во вновь выпускаемой проектной (техническое предложение, эскизы и технический проект) и рабочей документации верфи при разработке новых проектов судов, проектов переоборудования или модернизации независимо от литерности применяемых документов.

1.1.2. В ремонтной документации независимо от литерности применяемых документов.

1.1.3. В рабочей документации вновь разрабатываемых изделий машиностроения и приборостроения, если литерность применяемого документа та же или vyšшая.

1.2. Конструкторская документация, держателями подлинников которой являются другие предприятия, может применяться при наличии учтенных копий или дубликатов, либо с последующим их получением в срок до отправки документации заказчику.

1.3. Допускается применению ранее разработанной конструкторской документации, оформленной по старым правилам системы чертёжного хозяйства, без её переоформления по правилам ЕСКД.

## 2. ПРИМЕНЕНИЕ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ИМЕЮЩЕЙ В ОБОЗНАЧЕНИИ КОД (НОМЕР) ПРОЕКТА СУДНА

2.1. Ранее разработанная конструкторская документация, имеющая в обозначении код (номер) проекта судна, применяется организацией (предприятием) - разработчиком в составе вновь выпускаемой документации с проставкой штампа "Годен.." по ГОСТ 23896-79, приложение I; обязательное.

2.2. Штамп годности ставится на подлиннике документа по "Извещению об изменении". Извещение держателем копий конструкторских документов не высылается.

2.3. При применении ранее разработанной документации на конструкции, устройства, системы и т. д., подлежащей согласованию (одобрению) с органами надзора, извещение на годность каждого из этих документов для каждого проекта должно быть согласовано (одобрено) с соответствующими организациями.

2.4. В случае применения конструкторского документа более чем для пяти проектов, данный документ должен быть перевыпущен как документ, имеющий в обозначении код организации (предприятия) - разработчика в соответствии с действующими требованиями НТД.

Примечание. Ранее разработанный документ остаётся без изменений в составе конструкторской документации как для проекта, для которого он разработан, так и для проектов, на которые документ был до перевыпуска применён.

## 3. ПРИМЕНЕНИЕ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ИМЕЮЩЕЙ В ОБОЗНАЧЕНИИ КОД ОРГАНИЗАЦИИ (ПРЕДПРИЯТИЯ) - РАЗРАБОТЧИКА

3.1. Ранее разработанная конструкторская документация, имеющая в обозначении код организации (предприятия) - разработчика, может быть применена разработчиком новой документации с учётом соответствующих требований.

3.1.1. Если держателем подлинников является разработчик новой документации - только после её корректировки (перевыпуска) в соответствии с требованиями действующих НТД.

3.1.2. Если держателями подлинников является организация (предприятие) ММФ - без непосредственного внесения изменений.

При несоответствии применяемого документа требованиям НТД об этом должно быть сообщено держателю подлинника, который обязан в возможно короткий срок осуществить необходимую корректировку (перевыпуск) данного документа.

3.1.3. Если держателем подлинника является организация (предприятие) другой отрасли (ведомства) - без корректировки на соответствие требованиям действующих НТД с соблюдением требований настоящего руководящего документа.

3.2. Применение ранее разработанной конструкторской документации, дубликаты и учтённые копии которой отсутствуют в организации (предприятии) - разработчике к моменту её включения в состав вновь выпускаемой документации, допускается только при их наличии к моменту отправки комплекта документации заказчику.

Ответственность за комплектность поставляемой документации несёт организация (предприятие) - разработчик вновь выпускаемой документации.

Примечания. 1. Применённая документация должна соответствовать требованиям п.п. 3.1.2. и 3.1.3. настоящего руководящего документа.

2. В отдельных случаях, по согласованию с заказчиком, допускается досылка применяемой документации после сдачи основного комплекта документации.

#### 4. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ ДЕЙСТВУЮЩИХ НТД

4.1. При применении ранее разработанной конструкторской документации на основании п.п. 1.4.2.1., 3.1.3. и примечания к п. 3.2. корректировку документации, связанную с изменением НТД, а также условных обозначений сварных соединений: допуска, предельных отклонений, обработки поверхности и т. п., допускается не производить.

4.2. Для всего комплекта выпускаемой документации с целью соблюдения требований действующих НТД должны быть составлены "Ведомость замены нормативно-технических документов" и "Таблицы замены условных обозначений".

Примечание. Указанные документы для изделий МСЧ должны влячаться в спецификацию этого изделия в раздел "Документация"

4.2.1. "Ведомость замены нормативно-технических документов" составляет на проект в целом и оформляют по форме 3 ГОСТ 23868-79. Запись производят по разделам в следующей последовательности:

государственные стандарты;  
отраслевые стандарты;  
технические условия;  
руководящие документы;  
технологические инструкции и другие документы, устанавливающие отдельные требования к изготовлению, монтажу и проведению испытаний.

Наименование разделов записывают в виде заголовков в графе "Наименование" и подчёркивают.

Документы одного раздела записывают в порядке возрастания обозначений, приводимых в графе 3 "Ведомости ..."

Примечание. Допускается при небольшом количестве заменяемой НТД не производить их разбивку по разделам. В этом случае заголовка не пишут, а между видами НТД даётся пропуск в 2-3 строки.

4.2.2. Графы "Ведомости замены нормативно-технических документов" заполняют следующим образом:

графы 2, 5 и 6 не заполняют;

в графе 3 приводят обозначение НТД, указанное в применяемом конструкторском документе;

в графе 4 - наименование НТД в соответствии с действующим (указанном в графе 7) документом;

в графе 7 - в заголовке записывают "Обозначение заменяющего НТД" и в ней вносят обозначение соответствующего действующего НТД;

в графе 8 - для НТД, имеющих изменённое условное обозначение, рекомендуется давать ссылку на "Таблицы замены условных обозначений" по типу - "См. АБВГ.ХХХ-АХ".

Пример оформления "Ведомости замены нормативно-технических документов" приведён в справочном приложении I.

4.3. "Таблицы замены условных обозначений" выполняют на форматах А4. Расположение основной надписи по форме 2а ГОСТ 2.104-68, при этом допускается её расположение как вдоль длинной, так и короткой стороны формата.

Форма таблицы не регламентируется, но таблица должна содержать все данные для однозначного перевода условных обозначений, приведенных на применяемых документах, на условные обозначения по действующим НТД.

**Примечание.** Допускается объединение таблиц замены условных обозначений в один документ. При этом каждый тип условных обозначений должен иметь заголовок по типу "Замена условных обозначений сварных швов".

Пример оформления "Таблиц замены условных обозначений" приведен в справочном приложении 2.

### 5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА РАЗРАБОТКИ ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ РЕМОНТА СУДОВ И ИЗДЕЛИЙ

5.1. При разработке конструкторской документации для ремонта судов и изделий следует руководствоваться положениями, установленными настоящим руководящим документом.

5.2. В порядке исключения, для ремонта судов и изделий, снятых с производства, но находящихся в эксплуатации, допускается, по распоряжению главного инженера, применять неуправляемые копии документов других организаций (предприятий) при условии приведения их в соответствие с действующими НТД без учета требований оформления документов по ЕСКД.

В этом случае на копии документа, допущенного к использованию, проставляется штамп;

Копия (наименование прообра) Приведена в соответствие с действующими НТД на №...г				40
Сверил	Фамилия	Подпись	Дата	
20	30	20		
80				



**6. ПОРЯДОК ЗАЛИСИ ПРИМЕНЕНННОЙ КОНСТРУКТОРСКОЙ  
ДОКУМЕНТАЦИИ В ОСНОВНОМ КОНСТРУКТОРСКОМ  
ДОКУМЕНТЕ (СПЕЦИФИКАЦИИ) ВНОВЬ ВЫПУСКАЕМОЙ  
ДОКУМЕНТАЦИИ**

6.1. Во вновь выпускаемых конструкторских документах, спецификации которых выполняются по правилам стандартов ЕСКД, при применении документации также разработанной по стандартам ЕСКД, оформление спецификации должно соответствовать ГОСТ 2.105-66.

6.2. При применении конструкторской документации, оформленной не по правилам ЕСКД, устанавливается порядок её записи во вновь выпускаемую (по правилам ЕСКД) спецификацию.

6.2.1. Если применяемая сборочная единица имеет отдельно выполненные списки документов и спецификацию, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в разделе "Сборочные единицы" указывается (см. справочное приложение 3):

в графе "Формат" - формат спецификации на применяемую сборочную единицу;

в графе "Обозначение" - обозначение спецификации применяемой сборочной единицы (например, 419-114.460Сп);

в графе "Наименование" - наименование применяемой сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается "Документация по списку 419-144.460 СД".

6.2.2. Если применяемая сборочная единица входит в список документов, в который включены другие сборочные единицы, не применяемые в новой разработке, и имеет свои отдельно выполненную спецификацию, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в разделе "Сборочные единицы" указывается (см. справочное приложение 4):

в графе "Формат" - формат спецификации на непосредственно применяемую сборочную единицу;

в графе "Обозначение" - обозначение спецификации сборочной единицы (например, РБ1-С00.106Сп);

в графе "Наименование" - наименование применяемой сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается - "Документация по спецификации РБ1-С00.106Сп";

6.2.3. Если применяемая сборочная единица имеет список документов (с шифром "СД" или за своим обозначением), но не имеет отдельно выполненной спецификации, то в спецификации вновь разрабатываемого изделия в разделе "Сборочные единицы" указывается

(см. справочное приложение 5):

в графе "Формат" - формат сборочного чертежа на примененную сборочную единицу;

в графе "Обозначение" - обозначение сборочного чертежа примененной сборочной единицы (например, 342-100.000);

в графе "Наименование" - наименование примененной сборочной единицы в соответствии с основной надписью. Здесь же в скобках указывается - "Документация по списку 342-100.000".

6.2.4. Если примененная сборочная единица не имеет списка документов и отдельно выполненной спецификации, то для этих изделий, по усмотрению проектанта, допускается, помимо имеющихся угловых спецификаций составлять спецификации в соответствии с требованиями ГОСТ 2.108-68, но с добавлением к их обозначениям шифра "СП" для отличия их от сборочных чертежей. При этом вновь разрабатываемая спецификация оформляется в установленном ГОСТ 2.108-68 порядке, но номера позиций в спецификации могут следовать не по порядку. В этом случае на сборочном чертеже ставится штамп: "Выпущена СП".

В спецификации вновь разрабатываемого изделия примененные сборочные единицы в соответствии с ГОСТ 2.108-68 указываются (см. справочное приложение 6) за обозначениями новых спецификаций с шифром "СП" (например, Г53-100.000СП, Г18-102-400СП, Г37-105-000СП).

6.2.5. Если в угловых спецификациях чертежа примененных сборочных единиц имеются отмененные или замененные НТД, то в новых спецификациях указываются действующие НТД. При этом, если в результате отмены или замены НТД изменены применяемые марки (сортамент) и условные обозначения изделия (материала), то в новой спецификации следует записать обозначения в соответствии с действующими НТД, а в спецификации примененного чертежа внести соответствующие изменения.

6.2.6. Во всех остальных случаях применяемые сборочные единицы, имеющие спецификацию на поле чертежа, не переоформляются и записываются в спецификацию в раздел "Сборочные единицы".

6.2.7. Имеющаяся на примененную сборочную единицу документация (ведомость покупных изделий, инструкции, программа испытаний и т.п.) записывается в новую спецификацию в раздел "Документация", например, "Р51-000.503ИО" (см. справочное приложение 4)

6.2.8. Если непосредственно применяются чертежи деталей, то в новой спецификации они записываются за своим обозначением (см. приложение 3,4,5,6).

6.3. Во вновь разрабатываемых конструкторских документах, спецификации которых выполняются по правилам стандартов "Рабочие конструкторские документы судостроительной верфи", при применении документации, оформленной в соответствии с действующими НТД, порядок записи этой документации регламентирован ГОСТ 23891-79.

6.4. При использовании конструкторской документации, оформленной по ранее действующим НТД, при её записи во вновь разрабатываемую (по правилам стандартов "Рабочие конструкторские документы судостроительной верфи") спецификацию следует руководствоваться правилами по заполнению граф спецификации "Обозначение" и "Наименование", установленными п.6.2. настоящего руководства. Примеры заполнения спецификаций по отдельным специализациям документации судостроительной верфи приведены в справочном приложении 7.

6.5. Порядок заполнения граф, не оговоренных в данном разделе производится в соответствии с требованиями ГОСТ 2.108-68 и ГОСТ 23891-79.

Пример заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов"  
(запись НТД по разделам)

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ПОДРОБНОСТИ И ДАТА		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ПОДРОБНОСТИ И ДАТА		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ПОДРОБНОСТИ И ДАТА		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ПОДРОБНОСТИ И ДАТА	
1	2	3	4	5	6	7	8
1			Государственные стандарты				
2							
3	ГОСТ 7-51		Ткани асбестовые. Технические условия			ГОСТ 6102-78	
4	ГОСТ 103-57		Полоса стальная горячекатанная				
5			Сортимент			ГОСТ 103-76	
6	ГОСТ 535-52		Прокат сортовой из стали углеродистой				
7			обыкновенного качества			ГОСТ 535-79	
8	ГОСТ 535-58		То же				
9	ГОСТ 1019-47		Слабы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки			ГОСТ 15527-70	
10							
11	ГОСТ 5264-58		Ручная дуговая сварка. Соединения сборные.				
12			Основные типы, конструктивные элементы			ГОСТ 5264-80	Ст. АББ' ххх-хх
13			и размеры				
14	ГОСТ 5264-69		То же				
		ОБОЗНАЧЕНИЕ	АЛФА				АЛФА
				ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ПОДРОБНОСТИ И ДАТА			

Продолжение примера заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов" (запись НТД по разделам)

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	
ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ
ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ
ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ
1	2	3	4	5	6	7	8
1			Отраслевые стандарты				
2	OCT 5.9151-73	Припои, флюсы паяльные и защитные				OCT 5.9312-76	
3		жидкости для пайки. Марки.					
4	OCT 22001-35	Шпильки с винчищаемым конусом длиной 1а					
5		(нормальной точности). Конструкция и размеры				GOST 22032-76	
6	РС 470-64	Клеи для судостроения. Типовые техноло-					
7		гические процессы приготовления и применения.				OCT 5.9767-79	
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
ОБОЗНАЧЕНИЕ		Лист		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	
ОБОЗНАЧЕНИЕ		Лист		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ		ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ	

Пример заполнения "Ведомости замены нормативно-технических документов"  
(запись НТД без разбивки по разделам)

Приложение I  
(продолжение)

Изм. № докум.		Подпись и дата		В зам. изм. №		Изм. № докум.		Подпись и дата		
№	Формат	Обозначение	Наименование	Подписано	Листов	Проклеено	Подлинн.	Листа	Обозначение заменяющего НТД	Примечание
1		ГОСТ 6009-57	Лента стальная горячекатанная.						ГОСТ 6009-74	
2		ГОСТ 7070-64	Цели круглозвенные сварные общего назначения.						ГОСТ 7070-75	
3										
4										
5										
6										
7		ОСТ 30100-40	Нитки льняные технические. Технические условия.						ГОСТ 8736-77	
8		ОНГ-75-66	Подвески трубопроводов жесткие						ОСТ 5.5245-75	
9										
10										
11										
12										
13		ТУ 24-6-6301-73	Дизель судовый вчнсп 18/22-I						ТУ 26-6-6301-76	
14										
		Обозначение	Лист							Лист
				Изм. №	Лист	Табл. №	Лист			
		Формат по ГОСТ 23886-79								Формат А4

Пример оформления "Таблицы замены условных обозначений  
сварных швов"

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68.			
Обозначение по ГОСТ 5264-58	Обозначение по ГОСТ 5264-80	Обозначение по ГОСТ 5264-58	Обозначение по ГОСТ 5264-80
II	C7	AK-2zt	T3-AKzt
V	C8		
V	У6		
AK	T3		
AK	T1		
AK	H1		
Основная надпись по ГОСТ 2.104-68			

Продолжение примера оформления "Таблицы замены условных обозначений  
сварных швов"

<i>Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68</i>			
<i>Обозначение по ГОСТ 5264-69</i>	<i>Обозначение по ГОСТ 5264-80</i>	<i>Обозначение по ГОСТ 5264-69</i>	<i>Обозначение по ГОСТ 5264-80</i>
С4	С7	Т2-Δкzt	Т3-Δкzt
С5	С8		
У6	У6		
Т3	Т3		
Т1	Т1		
<i>Основная надпись по ГОСТ 2.104-68</i>			



Пример оформления "Таблицы замены условных обозначений"  
(объединенной)

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68			
Замена условных обозначений шероховатости поверхности			
Обозначение по ГОСТ 2789-59	Обозначение по ГОСТ 2789-73	Обозначение по ГОСТ 2789-59	Обозначение по ГОСТ 2789-73
500/ ▽	R <sub>a</sub> 500/ ▽	▽7	125/ ▽
▽3	R <sub>a</sub> 80/ ▽		
▽4	R <sub>a</sub> 40/ ▽		
Замена условных обозначений предельных отклонений			
по системе ОСТ	по СТ СЭВ 144-75	по системе ОСТ	по СТ СЭВ 144-75
СМ <sub>7</sub>	$\pm \frac{IT14}{2}$	$\frac{A_3}{\psi_3}$	$\frac{H_9}{d_9}$
СМ <sub>8</sub>	$\pm \frac{IT15}{2}$	$\frac{A_{2a}}{Pr \frac{1}{4a}}$	$\frac{H_8}{S7}$
Основная надпись по ГОСТ 2.104-68			

Формат Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- ание
			<u>Документация</u>		
A		409-114.008СБ	Сборочный чертеж		
A3		409-114.008ДП	Ведомость покупных изделий		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1	419-114.460Сп	Клапан электромагнит- ный ЗК-10/110 (Доку- ментация по ссылке 419-114.460СА)	1	
A3	2	409-114.100	Регулятор силовой	1	
A3	3	409-114.102	Фильтр	1	
			<u>Детали</u>		
A3	5	409-114.105	Фланец	2	
A4	6	419-114.463	Болт специальный	8	
A4	7	419-114.484	Гайка специальная	8	

Дополнительные размеры по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Пример выполнения спецификации  
в соответствии с п.6.2.2.,  
6.2.6. и 6.2.7.

ЛЛ 31.00.83-64 Лист 16

Приложение 8  
(справочное)

Код Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим. замеч.
			<u>Документация</u>		
А7		P67-000.003 С6	Сборочный чертеж		
А7		P67-000.003 33	Схема электрическая принципиальная		
А4		P67-000.003 49	Инструкция по эксплуатации		
А4		P61-000.503 Н0	Деталь (электронный) Инструкция по обслуживанию		
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	P67-200.004	Распределитель	1	
А4	2	P67-300.002	Стабилизатор	1	
А3	3	P61-000.106 Сп	Деталь (электронный) (Документация по спецификации P61-000.106 Сп)	1	
			<u>Детали</u>		
А3	6	P67-000.013	Крышка	1	
А4	7	P61-200.004	Лепесток	4	
А4	8	P01-111.001	Пробка	1	

Дополнительные замеры по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Пример заполнения спецификации  
в соответствии с п.6.2.3. и  
6.2.7.

РД 81.60.60-84 Лист 17

Приложение 5  
(справочное)

Код	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Документация		
А5			419-114.422 СБ	Сборочный чертёж		
А3			419-114.422 БП	Введомость покупных изделий		
А4			419-114.422 ИЭ	Инструкция по эксплуата- ции		
				Оборудовые вёзнички		
А4	1		419-114.483	Корпус	1	
А4	2		419-114.466	Плата контактная	1	
А4	3		419-114.407	Корпус клапана	1	
А3	4		342-100.000	Катушка (Документация по спецификации 342-100.110)	1	
				Детали		
А4	6		419-114.002	Клапан	1	
А4	7		419-114.003	Пружина	1	
А4	8		342-100.008	Лепесток	2	

Дополнительные графики по ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68



1	2	3	4	5	6				10	11	12	13	14			16	17		22	23
					шт.	кг	м	м					Коды	Риски	Матер.		Этап	вид работ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	22	23	
Конструктив- ская группа		Стр. район	Блок	Секция	Технологический комплект															
1	1	1876-216-003	Трап для посадки в шлюпки		шт.	2	85,73	17,14												
3	2	1876-216-004	Решетка поворотная		шт.	2	14,86	37,7												
6	5	1496-216-005Сп	Стойка ледная специаль- ная, съёмная (документация по списку 1496-216-005СД)		шт.	4	9,22	36,9												
8	8	216-03.214-1	Стойка ледная пасто- янная, тип I, поласовая с горизонтальным крепле- нием, промежуточная		шт.	40	7,98	318,0												
9	9	216-03.056	Контрофорс		шт.	12	3,5	42,0												
13	13		Поручень-трюба в2 ГОСТ 3262-75		м	120	3,11	373,2												

Документация в соответствии с ГОСТ 2.104-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Пример заполнения спецификации  
цистерны судовоис с учётом требований п.6.2.2.,  
6.2.5. и 6.2.7.

РД 31.СС.63-84 Лист 20

Приложение 7  
(продолжение)

№ п/п	Полоция	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Код по ЕСКД	Масса, кг		Местонахождение	Итого	Котлы					Расход матер.	Этап, вид, работ	Примечание		
						поцол	Объём			Баланс	Порядок	Котлы	Котлы	Котлы					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Конструктивная группа			Стр. район	Блок	Секция	Технологический комплект													
1			Лист 4 ГОСТ 19903-74																
2			Вст 3сп ГОСТ 5521-76																
3	1		Лист 200x400			шт	1	7,11											
4	2		Лист 250x400			шт	2	2,40	18,80										
5	3		Лист 120x200			шт	1	5,78											
6	4		Полоса 4x40			шт	1	0,30											
7	5		Полоса 4x60			шт	2	2,80	1,60										
8	6		Клица 150x150			шт	4	0,60	2,40										
9	7		Труба 4-25 ГОСТ 3262-75			шт	1	1,15											
10	8		Труба 4-20 ГОСТ 3262-75			шт	1	1,22											
11	11	1875-263-012Сп	Гарлабина в свету ф 200 (Документация по спецификации 1875-263-012Сп)			шт	1	5,83											
12																			
13	13	556-62.031	Штицер пробарной Ду 10; Рч ≤ 40			шт	2	0,09	0,18										
14	14	948-01.003-4	Табличка отличительная			шт	2	0,005	0,01										
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			
21																			
22																			
23																			

Дополнительные графики по ГОСТ 2.104-88

Основная надпись по ГОСТ 2.104-88

1	2	3	4	5	6	7	8		9	10	11	12	13	14		15	16	17	18	19	20	21
							Код изделия или материала	Код изделия						Расход матер.	Этап, вид, работ							
Материал	Позиция	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Код изделия	Код изделия	Масса, кг	Масса, кг	Объем	Место	Материал	Коды	Расход матер.	Этап, вид, работ	Монтаж	Дополнительные материалы	Примечание					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21		
Конструктивная схема		Стр. 13	Блок 16	Секция 8	Технологический комплект 28																	
1	20	427-03.109-2	Фильтр заборной воды фланцевый проходной Ду 100																			
2																						
3																						
4																						
5																						
6	21	522-03.197	Клапан навозобратно-запорный фланцевый чужбовой Ду 100																			
7																						
8																						
9																						
10																						
11	22	541-11.019	Устройство вытяжное (Документация по списку 541-11.018)																			
12																						
13																						
14																						
15																						
16	23	594-03.104	Коробка голая чужбовая сварная фланцевая Ду 100 Ру 2,5 (Документация по списку 594-03.104сд)																			
17																						
18																						
19																						
20																						
21																						
22																						
23																						

Дополнительные данные по листу 2.114-68

Основная надпись по листу 2.114-68



Пример заполнения спецификации  
оборудования судового помещения с учетом требований  
п.6.2.4., 6.2.5. и 6.2.7.

№ строки в спецификации	Материал	Обозначение	Наименование	Код изделия или материала	Ед. изм.	Масса, кг			Масса покрытия	Плотность	Коды			Расход материалов			Этап, вид, работ		Примечание
						Корпуса	Обу- строй- ки	Оборуд.			Базисный	Прочный	Корроз.- устойч.	Корроз.	Корроз.	Этап	Монтаж	Вид	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	Конструктив- ская группа		Стр. работ	Блок	Секция	Технологический каркас													
1	1	1872-321-003	Стал штурманский		шт	1		77,0											
2	2	1872-321-004	Скамья откидная		шт	2	15,0	30,0											
3																			
4																			
5	5	1545-321-00301	Стал для радиоаппара- туры		шт	1		48,4											
6																			
7																			
8	7	352-257.151	Капельница		шт	5	0,09	0,5											
9																			
10	9	388-03.002	Ящик для хранения бинокля		шт	1		2,2											
11																			
12																			
13			Брусok 40x50																
14			Сосна сорт 1 ГОСТ 8486-66		м	28		0,65											
15																			
16																			
17																			
18	16		Лоролласт полиуретано- вый 30x40 ППУ-3-40-08																
19			МПУ 8-05-180-68		м	40	0,04	0,16											
20																			
21																			
22																			
23																			

Дополнительные сведения по ГОСТ 2.109-68

Основная надпись по ГОСТ 2.104-68

Формат А3

Формат 3 ГОСТ 23291-79