



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р**

**ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ
ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ,
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ ИЗДЕЛИЙ
ГОСТ 3.1115-79**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ
ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ,
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ ИЗДЕЛИЙ

ГОСТ 3.1115-79

Издание официальное

Москва—1979

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Грешников, канд. техн. наук; **Н. Н. Герасимов**, канд. техн. наук; **Б. С. Мендриков** (руководитель разработки);
Б. Н. Каленов, **В. А. Коновалова**

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

Член Госстандарта **Б. Н. Лямин**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам
31 января 1979 г. № 380

Единая система технологической документации

ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ,
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ ИЗДЕЛИЙГОСТ
3.1115-79Unified system for technological documentation.
Rules of making documents, applying in product repair

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 января 1979 г. № 380 срок введения установлен

с 01.01.1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает общие требования, виды и правила оформления технологических документов, применяемых при ремонте изделий основного производства отраслей машиностроения и приборостроения:

- ведомости дефектации изделий (ВДИ);
- ведомости дефектации деталей, сборочных единиц (ВДД);
- карты технологического процесса дефектации (КТПД);
- карты технологического процесса ремонта (КТПР);
- карты типового (группового) технологического процесса очистки (КТППО);
- ведомости деталей, сборочных единиц к типовому (групповому) технологическому процессу очистки (ВДПО);
- операционной карты наплавки (ОКН).

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. К технологическим документам, применяемым при ремонте (далее—документы), относят графические и текстовые документы, которые отдельно или в совокупности определяют технологический процесс ремонта изделия или его составных частей.

1.2. Документы на ремонт изделия должны разрабатываться на основе конструкторской документации, выполняемой по ГОСТ 2.602—68 и ГОСТ 2.102—68.

1.3. Стадии разработки документов на ремонт изделий должны соответствовать стадиям конструкторской документации, установленным ГОСТ 2.602—68.

1.4. Документы разрабатывают на текущий (малый), средний и капитальный ремонты изделий и их составных частей.

1.5. Документы составляют на изделия серийного и массового производства, а также на изделия опытных партий и единичного производства.

1.6. При разработке документов на ремонт изделия или его составных частей следует применять формы технологических документов, предусмотренные стандартами ЕСТД.

2. ВИДЫ И КОМПЛЕКТНОСТЬ ДОКУМЕНТОВ

2.1. Под комплектом документов для ремонта изделия или его составных частей понимается совокупность документов, необходимых для ремонта (восстановления).

2.2. Виды документов, применяемых при ремонте изделия, приведены в табл. 1.

Виды документов, применяемых при ремонте изделия

Наименование доку- мента	Условное обоз- начение	Стадии разработки изделий				Дополнительные указания
		опытных партий		установочных серий и массо- вого производства		
		Виды ремонта				
		средний	капитальный	средний	капитальный	
Ведомость дефектации изделий	ВДИ	○	○	○	○	ВДИ составляют на изделия, подлежащие ремонту, для определения дефектов с указанием применяемого вида ремонта и трудовых нормативов. Допускается ВДИ разрабатывать на одно изделие или в ВДИ указывать составные части изделий (изделия)
Ведомость дефектации деталей, сборочных единиц	ВДД	○	○	○	○	ВДД составляют на детали и сборочные единицы ремонтируемого изделия для определения дефектов с указанием контролируемых параметров, применяемых средств измерения, способа устранения дефектов и трудовых нормативов. Допускается ВДД составлять на детали и сборочные единицы различных изделий
Карта технологического процесса дефектации	КТПД	●	●	●	●	КТПД предназначена для разработки технологического процесса дефектации детали, сборочной единицы ремонтируемого изделия для определения дефектов, описания содержания выполняемых работ с указанием контролируемых параметров, применяемых средств измерения, трудовых нормативов
Карта технологического процесса ремонта	КТПР	●	●	●	●	КТПР предназначена для разработки технологического процесса ремонта изделия, сборочной единицы и детали по операциям с привязкой к имеющимся дефектам
Карта типового (группового) технологического процесса очистки	КТТПО	●	●	●	●	КТТПО предназначена для разработки типового технологического процесса очистки ремонтируемых изделий, сборочных единиц и деталей по операциям
Ведомость деталей, сборочных единиц к типовому (групповому) технологическому процессу очистки	ВДПО	●	●	●	●	ВДПО предназначена для записи деталей, сборочных единиц, обрабатываемых по типовому (групповому) технологическому процессу очистки и их технологических параметров
Операционная карта наплавки	ОКН	●	●	●	●	ОКН предназначена для описания технологической операции наплавки и разрабатывается на детали, в которых отдельные поверхности вследствие износа восстанавливаются методом наплавки. ОКН применяется совместно с КТПР, КТТП и др.

Продолжение табл. 1

Наименование доку- мента	Условное обоз- начение	Стадии разработки изделий				Дополнительные указания
		опытных партий		установочных серий и массо- вого производства		
		Виды ремонта				
		средний	капитальный	средний	капитальный	
Документы прочие	МК, КЭ, ТИ, КК, ВМ, ВТП, ВТО по ГОСТ 3.1105—74; ВТД по ГОСТ 3.1106—74; КТТП, ВТП, ОКТ и ВТО, ОК, СОК по стандартам 4 и 5-й классифика- ционных групп ЕСТД	○	○	○	○	Документы применяются, исходя из условия организации ремонтного производства. Выбор состава документов опре- деляется организацией — разработ- чиком документов
	РД	○	○	○	○	Необходимость составления до- кументов устанавливается в зависи- мости от характера изделия и вида его ремонта

Условные обозначения:

- — документ обязательный;
○ — необходимость составления документа устанавли-
вается разработчиком по согласованию с заказчиком.

2.3. Комплектность документов устанавливается по ГОСТ 3.1108—74 и табл. 1 настоящего стандарта.

2.4. Порядок расположения и состав необходимых документов, применяемых при ремонте изделия и его составных частей, устанавливается следующими документами:

ВТД по ГОСТ 3.1106—74;

МК по ГОСТ 3.1105—74;

КТТП настоящего стандарта.

2.5. Комплектность документов определяется организацией — разработчиком документов в зависи-
мости:

от типа и характера производства;

вида ремонта;

вида работ.

Допускается комплектность документов согласовывать с заказчиком.

3. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ДЕФЕКТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Ведомость следует составлять по формам 1 и 1а, 2 и 2а.

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

Таблица 2

Номер графы	Содержание графы
1	Обозначение, наименование ремонтируемого изделия или его составных частей по конструкторскому документу. Допускается указывать модель, тип ремонтируемого изделия
2	Порядковый номер изделия
3	Код, наименование дефекта
4	Код, вид ремонта (текущий, средний, капитальный)
5	Код профессии по классификатору
6	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество рабочих, занятых на дефектации, в знаменателе — разряд работы, выполняемой при дефектации

Номер графы	Содержание графы
7	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают код тарифной сетки, определяющей условия работы (горячие, холодные и др.), в знаменателе — код вида нормы (расчетной, хронометражной, опытно-статистической и др.).
8	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают норму подготовительно-заключительного времени на процесс дефектации, в знаменателе — норму штучного времени на процесс дефектации
9	Особые указания. В графе следует указывать обнаруженные дефекты, причины и способы их устранения, обозначения документов, содержащих описание операции (процесса). Допускается графу не заполнять
10	Код или номер заказа на ремонтируемое изделие
11	Номер партии ремонтируемого изделия
12	Количество ремонтируемых изделий в партии

4. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ДЕФЕКТАЦИИ ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ

4.1. Ведомость следует составлять по формам 3 и 3а, 4 и 4а.

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

Таблица 3

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется процесс дефектации
2	Код, вид ремонта (текущий, средний, капитальный)
3	Обозначение, наименование детали, сборочной единицы, подлежащих дефектации, по конструкторскому документу
4	Код, наименование дефекта
5	Номинальное, допустимое значение контролируемого параметра по чертежу или нормативно-техническому документу с указанием единицы измерения
6	Измеренное значение контролируемого параметра с указанием единицы измерения
7	Код, наименование приспособления, измерительного инструмента. Допускается не указывать наименование
8	Обозначение технологического документа, содержащего описание процесса ремонта (восстановления) детали, сборочной единицы
9	Количество деталей, сборочных единиц, подлежащих замене
10	Количество деталей, сборочных единиц, подлежащих восстановлению
11	Код профессии по классификатору
12	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество рабочих, занятых на дефектации, в знаменателе — разряд работы, выполняемой при дефектации
13	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают код тарифной сетки, определяющей условия работы (горячие, холодные и др.), в знаменателе — код вида нормы (расчетной, хронометражной, опытно-статистической и др.)
14	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают норму подготовительно-заключительного времени на процесс дефектации, в знаменателе — норму штучного времени на процесс дефектации
15	Особые указания. В графе следует указывать требования к ремонтируемым деталям, сборочным единицам; способ устранения дефекта (замена, ремонт при отклонении измеренного значения контролируемого параметра от допустимого). Допускается графу не заполнять
16	Код или номер заказа на ремонтируемые изделия
17	Порядковый номер изделия
18	Номер партии ремонтируемого изделия
19	Количество ремонтируемых изделий в партии

5. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ КАРТЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ДЕФЕКТАЦИИ

5.1. Карту следует составлять по формам 5 и 5а.

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

Таблица 4

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется процесс дефектации
2	Наименование, марка материала детали

Продолжение табл. 4

Номер графы	Содержание графы
3	Обозначение изделия по конструкторскому документу Допускается указывать порядковый номер изделия
4	Наименование изделия по конструкторскому документу
5	Код, вид ремонта
6	Номер участка, конвейера, поточной линии или рабочего места
7	Номер операции (процесса) в технологической последовательности выполнения процесса дефектации
8	Наименование, содержание операции (процесса) дефектации. При необходимости перед наименованием операции указывают обозначение документов, содержащих описание процесса ремонта изделия или дефектации. Допускается указывать наименование дефекта
9	Номинальное, допустимое значение контролируемого параметра по чертежу или нормативно-техническому документу с указанием единицы измерения
10	Измеренное значение контролируемого параметра с указанием единицы измерения
11	Код, наименование приспособления, измерительного инструмента. Допускается не указывать наименование
12	Код профессии по классификатору
13	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество рабочих, занятых на операции, в знаменателе — разряд работы, выполняемой на операции
14	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают код тарифной сетки, определяющей условия работы (горячие, холодные и др.), в знаменателе — код вида нормы (расчетной, хронометражной, опытно-статистической и др.).
15	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают норму подготовительно-заключительного времени на операцию, в знаменателе — норму штучного времени на операцию
16	Особые указания. В графе следует указывать требования к деталям, подлежащим ремонту (восстановлению), способ устранения дефекта (замена, ремонт при отклонении измеренного значения контролируемого параметра от допустимого). Допускается графу не заполнять

6. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ КАРТЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА РЕМОНТА

6.1. Карту следует составлять по формам 6 и 6а. Форму допускается применять совместно с формами 5 и 5а, 7 и 7а по ГОСТ 3.1105—74.

6.2. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 5.

Таблица 5

Номер графы	Содержание графы
1	Наименование, марка материала детали
2	Масса детали
3	Код, вид ремонта (текущий, средний, капитальный)
4	Номер цеха, в котором выполняется операция
5	Номер участка, конвейера, поточной линии, склада или рабочего места
6	Номер операции (процесса) в технологической последовательности выполнения процесса
7	Код, наименование дефекта
8	Наименование и содержание операции (процесса). Допускается в графе указывать технические требования
9	Обозначения документов, содержащих описание операции (процесса) или дополнительных требований к выполнению
10	Код, наименование (модель) и инвентарный номер оборудования. Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках. Допускается не указывать наименование (модель) и инвентарный номер
11	Код и наименование приспособления, инструмента или грузовой единицы. Допускается не указывать наименование
12	Код профессии по классификатору
13	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество рабочих, занятых на операции, в знаменателе — разряд работы, выполняемой на операции
14	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают код тарифной сетки, определяющей условия работы (горячие, холодные и др.), в знаменателе — код вида нормы (расчетной, хронометражной, опытно-статистической и др.).
15	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают норму подготовительно-заключительного времени на операцию, в знаменателе — норму штучного времени на операцию
16	Особые указания. В графе следует указывать требования к выполнению технологической операции. Допускается графу не заполнять

Номер графы	Содержание графы
17	Код или номер заказа на ремонтируемое изделие Порядковый номер изделия Номер партии ремонтируемого изделия Количество ремонтируемых изделий в партии
18	
19	
20	

7. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ КАРТЫ ТИПОВОГО (ГРУППОВОГО) ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ОЧИСТКИ

7.1. Карту следует составлять по формам 7 и 7а.

7.2. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 6.

Таблица 6

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется операция (процесс)
2	
3	Номер операции (процесса) в технологической последовательности выполнения процесса
4	
5	Наименование и содержание операции (процесса). При необходимости перед наименованием операции указывают обозначения документов, содержащих описание операции (процесса) или дополнительные требования к выполнению. Допускается в графе указывать технические требования
6	
7	Код, наименование (модель) и инвентарный номер оборудования. Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках. Допускается не указывать наименование (модель) и инвентарный номер
8	
9	Код, наименование, марка материалов и химикатов по классификатору. Запись данных производят в порядке перечисления на отдельных строках
10	
11, 12	Количество химикатов и материалов, необходимых для приготовления растворов Температура воды, раствора, сушки детали Время выдержки Режим работы.
13	
14	Данные в графах следует записывать в зависимости от вида очистки поверхности Код профессии по классификатору Количество рабочих, занятых на операции Разряд работы, выполняемой на операции Код тарифной сетки, определяющей условия работы (горячие, холодные и др.)
15	
16	

8. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ К ТИПОВОМУ (ГРУППОВОМУ) ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ПРОЦЕССУ ОЧИСТКИ

8.1. Ведомость следует составлять по формам 8 и 8а.

8.2. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 7.

Таблица 7

Номер графы	Содержание графы
1	Обозначение, наименование детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу
2	
3	Наименование, марка материала детали (сборочной единицы) Масса детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу
4	
5	Номер операции (процесса) по карте типового (группового) технологического процесса очистки Код операции по классификатору
6	
7	Код, наименование приспособления, инструмента или грузовой единицы. Допускается наименование не указывать Количество деталей, сборочных единиц, обрабатываемых на одном приспособлении Количество деталей, сборочных единиц, обрабатываемых в агрегате.
8	
	Примечание. При выполнении процесса перемещения указывают объем грузовой единицы — количество деталей в таре

Продолжение табл. 7

Номер графы	Содержание графы
9 10	Площадь поверхности детали (сборочной единицы) Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают коэффициент штучного времени при многостаночном обслуживании, в знаменателе — объем производственной партии в штуках. Графу в знаменателе заполняют при серийном производстве.
11 12 13	Примечание. При выполнении процесса перемещения в графе указывают объем транспортной партии — количество грузовых единиц, перемещаемых одновременно. Количество деталей, на которое установлена норма времени (1, 10, 100 шт. и т. п.) Код вида нормы (расчетной, хронометражной, опытно-статистической и др.) Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают норму подготовительно-заключительного времени на операцию, в знаменателе — норму штучного времени на операцию

9. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИОННОЙ КАРТЫ НАПЛАВКИ

9.1. Карту следует составлять по формам 9 и 9а. Форму допускается применять совместно с формами 5 и 5а по ГОСТ 3.1105—74.

9.2. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 8.

Таблица 8

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется операция
2	Номер участка, конвейера, поточной линии или рабочего места
3	Номер операции по маршрутной карте
4	Наименование операции
5	Наименование, модель и инвентарный номер технологического оборудования. Допускается не указывать наименование и инвентарный номер
6	Наименование, марка материала детали или сборочной единицы
7	Номер перехода
8	Содержание перехода. Допускается в графе указывать технические требования
9	Код, наименование приспособления и инструмента. Допускается не указывать наименование
10	Полярность сварочного тока
11	Сила сварочного тока
12	Напряжение дуги
13	Подача присадочного металла
14	Скорость наплавки (число оборотов детали, подача суппорта)
15	Число проходов, необходимое для наплавки
16—18	Режим работы. Данные в графах следует записывать в зависимости от вида наплавки
19	Код, наименование, марка присадочного металла или электрода
20	Расход присадочного металла или электрода
21	Диаметр присадочного металла или электрода
22	Вылет присадочного металла от наплавляемой поверхности до нижней кромки мундштука или цанги
23	Смещение электрода
24	Код, наименование флюса, газа
25	Расход флюса, газа
26	Давление газа
27	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают норму основного времени на переход, в знаменателе — норму вспомогательного времени на переход
28	Особые указания. В графе следует указывать требования к выполнению технологической операции

**Ведомость дефектации изделий
(первый или заглавный лист)**

ГОСТ 3.1115-79 *Форма 1*

<i>Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)</i>						<i>По ГОСТ 3.1103-74</i>			20	
<i>Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 4)</i>									20	
Обозначение, наименование изделия	Номер изделия	Код, наименование дефекта	Код, вид ремонта	Код профессии	Коды разрядов работы			Т.п.з. Т.шт.	Особые указания	15
					Код разряда работы по видам работ	Код разряда работы по видам работ	Код разряда работы по видам работ			29,5
1	2	3	4	5	6	7	8	9	15	
72	50	40	30	16	6	6	19	48	13 × 8,5 = 110,5	
				10	Код заказа	11	Номер партии	12	Кол. изделий	8,5
				30	30	15	<i>Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (графы 7-12)</i>			25
									5	
297									5	
210									5	

**Ведомость дефектации изделий
(последующие листы)**

ГОСТ 3.1115-79 Форма 1а

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)					По ГОСТ 3.1103-74														
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 1а)																			
Обозначение, наименование изделия	Номер изделия	Код, наименование дефекта	Код, вид ремонта	Код профессии	Код.	Разряд	Т.п.з.	Т.шт.	Особые указания										
										работы	Код вида	Код тариф.	нормы	или ставки					
1	2	3	4	5	6	7	8		9										
72		50		40		30		16		6		6		19		48			
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (графа 7)									8,5										
297																		5	

16
32,5
15 × 8,5 = 127,5

**Ведомость дефектации изделий
(первый или заглавный лист)**

ГОСТ 3.1115-79 Форма 2

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)					По ГОСТ 3.1103-74				
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 4)									
Обозначение, наименование изделия	Номер изделия	Код, наименование дефекта	Код, вид ремонта	Особые указания					
1	2	3	4	9					
72	50	40	30	95					
Код заказа		Номер партии		Код изделия	Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (графы 7-12)				
30		30		15					

299

**Ведомость дефектации изделий
(последующие листы)**

<i>ГОСТ 3.1115-79 Форма 2а</i>				
<i>Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)</i>				<i>по ГОСТ 3.1103-74</i>
<i>Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 1а)</i>				
<i>Обозначение, наименование изделия</i>	<i>Номер изделия</i>	<i>Код, наименование дефекта</i>	<i>Код, вид ремонта</i>	<i>Дополнительные указания</i>
1	2	3	4	5
72	50	40	30	95
<i>Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (графа 7)</i>				

297

Ведомость дефектации деталей, сборочных единиц
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1115-79 Форма 3

По ГОСТ 3.1103-74	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="font-size: 8px;">10</td> <td style="font-size: 8px;">Код, вид ремонта</td> </tr> <tr> <td style="font-size: 8px;">8</td> <td style="font-size: 8px;">30</td> </tr> </table>		10	Код, вид ремонта	8	30	Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 4)													5
	10	Код, вид ремонта																		
	8	30																		
3	4	Контролируемый параметр		7	8	Количество деталей		11	Код профессии		12	13	14	15	15					
72	40	20	20	58	40	10	10	16	6	6	19	78								
Дополнительные графы по ГОСТ 7.104-68 (форма 2а)		Код заказа		Номер изделия		Номер партии		Кол. изделий		Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (графы 7-12)						8,5				
		16	30	17	58	18	30	19	15							25				
429															5					

**Ведомость дефектации деталей, сборочных единиц
(последующие листы)**

ГОСТ 3.115-79 Форма За															
По ГОСТ 3.1103-74	<i>Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 1а)</i>														
	3	4	Контролируемый параметр		7	8	Количество деталей		11	12	13	14	15	<i>Особые указания</i>	
			Номинальное, допустимое значение	Измеренное значение			замена	доплата							
<i>Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (графа 7)</i>															
5															

297

Дополнительные графы по ГОСТ 2104-68 (форма 2а)

470

27 × 8,5 = 229,5

**Ведомость дефектации деталей, сборочных единиц
(первый или заглавный лист)**

ГОСТ 3.1115-79 Форма 4

Обозначение, наименование детали, сборочной единицы	Код, наименование дефекта	Контролируемый параметр		Приспособлен, измерительный инструмент (код, наименование)	Обозначение документа	Количество деталей:			Особые указания	
		Имя, допускаемое значение	Измеренное значение			замена	выбраковка	добавление		
3	4	5	6	7	8	9	10	15		
72	40	20	20	58	40	10	10	125		
		16	17		18		19			Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (графы 7-12)
		30	58		30		15			

297

По ГОСТ 3.1103-74

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)

420

Карта технологического процесса дефектации
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1115-79 Форма 5										20												
Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)					По ГОСТ 3.1103-74					20												
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 4)										20												
1	Наименование, марка материала				Обозначение изделия			Наименование изделия			Код, вид ремонта	10										
2	105				72			72			30	10										
3	Наименование, содержание операции		Контролируемый параметр		Приспособление, измерительный инструмент			Т.п.з.		Особые указания		7										
4	Номер участка	Номер операции	Номер цех.	Номинальное, допустимое значение		Измеренное значение		Код приспособл. с.ц.		Т.шт.		10										
5	6	7	8	9	10	11			12	13	14	15	16	26,5								
6	13		83		20		20		58			16		6		6		19		40		13
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74										8,5												
297										25												
210										5												
11 x 8,5 = 92,5										5												

Карта технологического процесса дефектажи
(последующие листы)

<i>Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)</i>							<i>ГОСТ 3.1115-79 Форма 5а</i>											
<i>Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 1а)</i>										<i>По ГОСТ 3.1103-74</i>								
Номер			Наименование, содержание операции				Контролируемый параметр		Приспособление, измерительный инструмент			Код профессии		Т.п.з.		Особые указания		
<small>участка операции</small>							<small>номинальное, допустимое значение</small>		<small>измерительное значение</small>			<small>код профессии</small>		<small>Т.п.з.</small>				
6	7	8					9	10				12	13	14	15			
6			83				20	20	58			16	6	6	19		40	

210
15 × 8,5 = 126,5

297
5

8,5
15

16
7
10

**Карта технологического процесса ремонта
(последующие листы)**

ГОСТ 3.1115-79 Форма 6а

Номер			Код, наименование дефекта	Наименование, содержание операции	Обозначение документа	Оборудование (квд, наименование, инвентарный номер)	Приспособление, инструмент (код, наименование)	Код профессии	Разряд	Квд	Код	Т _{пз}	Т _{шт}	Особые указания	Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 1а)		
															цеха	участка	операции
4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16					
8	6	13	40	85	40	58	58	16	6	6	19	40					
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74																	

По ГОСТ 3.1103-74

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)

21 × 8,5 = 229,5

297

420

Карта типового (группового) технологического процесса очистки
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1115-79 Форма 7

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)

По ГОСТ 3.1103-74

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 1)

Номер			Код операции	Наименование и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Состав растворов и материалов		Режим работы				Код прогрессии	Кол. рабочих	Размер работы	Код стандарта	
цеха	участка	операции				Код, наименование, марка	Количество	Температура, град.	Время выдержки							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
8	6	13	21		60	58	42	13	8	8	8	8	16	6	6	6

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

297

210

14 x 8,5 = 119

**Карта типового (группового) технологического процесса очистки
(последующие листы)**

ГОСТ 3.1115-79 Форма 7а

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)						По ГОСТ 3.1103-74									
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 1а)															
Номер			Код операции	Наименование и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Состав растворов и материалов		Режим работы				Код профессии	Кол. рабочих	Размер работы кв. метра по табл. 1	Кол. рабочих
цеха	участка	операции				Код, наименование, марка	Количество	Температура	Время выдержки						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
8	6	13	21	60	58	42	13	8	8	8	8	16	6	6	6
				Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74											

210

297

Ведомость деталей, сборочных единиц, изделий к типовому (групповому) технологическому процессу очистки
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1115-79 Форма 8

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а) По ГОСТ 3.1103-74

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 4)													
Деталь, сборочная единица, изделие													
Обозначение, наименование	Наименование, марка материала	Масса	Номер операции	Код операции	Приспособление, инструмент (код, наименование)	Количество		Площадь поверхности деталей	Кэф.эф. проезд.-штуч- ственной партии	Времени	Норм- ированная	нормы	Тп.з.
						деталей в при- способлении	деталей в агрегате						
7	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
72	29	13	13	21	58	8	8	13	16	11	6	19	

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

297

Стр. 22 ГОСТ 3.1115-79

**Ведомость деталей, сборочных единиц, изделий к типовому (групповому) технологическому процессу очистки
(последующие листы)**

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)						ГОСТ 3.1115-79 Форма 8а							1	20					
						По ГОСТ 3.1103-74							5	10					
						Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 1а)							5	10					
Деталь, сборочная единица, изделие													16	32,5					
Обозначение, наименование			Наименование, марка материала		Масса	Номер операции	Код операции	Приспособление, инструмент (код, наименование)		Количество деталей в при- способлении в агрегате		Площадь поверхности деталей	Коэфф- цент процедуры стальной порошки	Единица нор- мирования	Код двух нормы	Т.п.з.	Т.шт.	16	32,5
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13				16	32,5	
	72	29	13	13	21	58	8	8	13	16	11	6	19						
						Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74							5	15					
													5	15					
297																	5	15	

15 × 8,5 = 127,5

**Операционная карта наплавки
(первый или заглавный лист)**

ГОСТ 3.1115-79 Форма 9

По ГОСТ 3.1103-74		Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (форма 4)																														
		10																														
		10	5																	5												
		10	5																	5												
		18	26	3	13	77														5	59		59									
		Наименование, марка материала																		6	118											
7	8	Содержание перехода							Приспособление, инструмент (код, наименование)							Режимы						Присадочный металл, электрод				Флюс, газ		T ₀	T _B			
		9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27												
8		75							58							11	10	10	10	10	10	10	10	42	13	10	10	10	42	13	10	13
Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)																																
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74																																

297

21 × 8,5 = 178,5

420

**Операционная карта наплавки
(последующие листы)**

ГОСТ 3.1115-79 Форма 9а

По ГОСТ 3.1103-74 Номер перехода	Содержание перехода	Приспособление, инструмент (код, наименование)	РЕЖИМЫ										Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74 (формата)									
													Присадочный металл, электрод			Флюс, газ				T ₀		
			Потребность	Сила тока	Скорость	Напряжение	Длина дуги	Расстояние до металла	Скорость наплавки	Число переходов	Код наименования	Расход	Диаметр	Вылет	Смещение	Код наименования	Расход	Давление	T ₀	T _в		
10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27					
8	75	58	11	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	42	13	10	10	10	42	13	10	13
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74																						

297

Дополнительные цифры по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)

78 × 8,5 = 238

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в набор 15.03.79 Подп. в печ. 04.05.79 3,5 п. л. 3,50 уч. -изд. л. Тир. 80000 Цена 20 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 730