

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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 0003

Дата 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 (ТП, 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 ТТП (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.

С. 4 ГОСТ 3.1412—87

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	
I	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

Абл.		Взам.		Ловл.		ГОСТ 3.1412-82		Фарма 16				
						0216500.00012		2				
А	Цел.уч.гем.швед.каб.наименование.операции	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	10165.00001	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ								
Б	Код, наименование оборудования	СМ П/р/ф. Р	УТ	КР	КЮИД	ЕН	ОП	КШГ	ГШГ			
КМ	Наименование детали, со. детали или материала	Обозначение, код										
Б 01	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ пресс-автомат	2	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1	20	1	—	1	0,2 мин	1,5 мин
Т 02	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ прессфарма, весы технические	ГОСТ 29329-92; микрометр ГОСТ 6507-90; тары										
03												
А 04	13 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	13 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	13 03 — 035 Спекание при нормальном	К. 60165.00004										
11	давлении защитной среды											
Б 12	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ печь спекания	2	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1	2000	1	—	1	0,3 мин	3,5 мин
13												
А 14	13 03 — 040 Очистка	К. 25201.00004										
Б 15	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ пескоструйный аппарат	2	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1	2000	1	—	1	0,7 мин	5,0 мин
Т 16	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ подбеска											
17												
МК												

Изд.		Взам.		Полл.		ГОСТ 3.1412—82		Форма 16	
								0216500.00012	3
								АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	10165.00001
А	Цех	Уч.	РМ	Служ.	Код	наименование	ответственности	Обозначение документа	
Б	Код	наименование		оборудования	СМ	Проф.	Р	УГ	КР
К/М	наименование		детали, составляющей	или материала	Обозначение, код		ОПП	ЕВ	ЕН
А 01	13	04	—	045	Контроль	К. 25203.00015	1	ХХХХХ	ХХХ
Б 02	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	контрольный		стол	1	2000	100	—	1
03									0,5 мин
А 04	13	05	—	050	Упаковка	К. 25208.00008			
Б 05	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	упаковочная		машина	2	ХХХХХ	ХХХ	ХХХХ	1
Т 06	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	контейнер							1
07									0,04 мин
08									
09									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
МК									

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИОННОЙ КАРТЫ ПРИГОТОВЛЕНИЯ СМЕСИ, ВЫПОЛНЕННЫЙ НА ФОРМЕ МК

Дроб. Взвеш. Пад.		Составляющие		Сорт № 3-65		ГОСТ 3.1412-87		Форма 2	
Разряд	Составляющие	Сорт № 3-65	Составляющие	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
			Составляющие	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Контр.	Петров	Жесткость 08 08 87	Составляющие	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
А	Цех ЧУ. ПМ Юрид. Абд. наименование операции	СМ Провод. Р. ЧУ КР КОИД	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Б	Ход. наименование оборудования	Обозначение документа	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
К/М	Наименование детали, составляющей материала	Обозначение, код	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
А 01 13 01	005 0169 Приготовленные смеси	ИОТ № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Б 02	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ дозирующий стол		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
М 03	Карбид вольфрама ТУ 48-19-265-77		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
04	Кобальт металлический ВН ТУ 14-76		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
05	Железо ГОСТ 9849-86		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
06	Этиловый спирт ГОСТ 18300-87		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
0 07	1. Взвесить компоненты		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Т 08	Весы технические ГОСТ 29329-92		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Б 09	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ шнековый смеситель		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
0 10	2. Загрузить взвешенные компоненты; Т = 3-5 мин		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Б 11	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ шаровая мельница		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
0 12	3. Размолоть порошковую смесь		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Р 13	Т = 20 ч; Среда - этиловый спирт; v = 32-35 об/мин		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Б 14	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ вибропротейжидатель		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
0 15	4. Протейжить порошковую смесь		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
Т 16	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ вибрационное сито (сетка № 0045)		Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65
МК/ОК			Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65	Сорт № 3-65

Допл. в закл. Подл.		ГОСТ 3.1412-82		Форма 16	
				10165.00001	2
				АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	60165.00002
А	Цех 1/4, РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа	
Б	Код, наименование оборудования	СМ	Проф. Р УТ КР КОИВ	ЕН	ОП
К/М	Код, наименование детали, ее единицы и материала	Обозначение, код		0001	ЕН
				КН	Н.расх.
Б 01	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	механический	дистиллятор		0,6 мин 4,0 мин
0 02	5. Отганать спирт из порошковой смеси				
Р 03	Р=1,5-3, В кгс/см ² ; Т=8-14ч; Среда - пар				
Б 04	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	сушильный шкаф			0,5 мин 3,0 мин
0 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				
0 08	7. Охлаждать смесь; Т-ра = 20 град.С				
Б 09	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	протирачный станок			0,1 мин 0,8 мин
0 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

Дубл. Взам. Подл.		ГОСТ 3.1412-82										Форма 2	
		Сварочная		См 2-7	25.08.87	Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00001		1	
Разраб.		Сварочная		См 2-7	25.08.87	Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
И.контр.		Петров		См 2-7	25.08.87	Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
А		Цех 04, 1-й этаж, наименование операции		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
Б		Код, наименование оборудования		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
К/М		Наименование детали, единицы или материала		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
А 01		03		035		Спекание при нормаль-		НОТ № 11-83		60165.00004		1	
02		нап давления защитной среды		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
Б 03		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
04		1. Загрузить заготовки		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
Т 05		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
06		2. Провести предварительное спекание		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
Р 07		Т-ра = 300 град.С (Т зона); 650 град.С (Т зона); V = 8-10 мм/мин; Среда - водород; Расход = 0,8 м ³ /ч		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
08		3. Провести окончательное спекание		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
Р 09		Т-ра = 650 град.С (Т зона); 1400 град.С (Т зона); V = 4-6 мм/мин; Среда - водород; Расход = 0,8 - 1,5 м ³ /ч		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
010		4. Выгрузить заготовки		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
Т 11		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
12				См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
13				См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
14				См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
15				См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
16				См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	
МК/ОК				См 2-7		Спецификация		АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		60165.00004		1	

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.