

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
3.1103—
2011

Единая система технологической документации

ОСНОВНЫЕ НАДПИСИ

Общие положения

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2011

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ФГУП «ВНИИНМАШ»), Автономной некоммерческой организацией «Научно-исследовательский центр CALS-технологий «Прикладная логистика» (АНО НИЦ CALS-технологий «Прикладная логистика»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 12 мая 2011 г. № 39)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 3 августа 2011 г. № 212-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 3.1103—2011 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2012 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 3.1103—82

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартиформ, 2011

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Единая система технологической документации

ОСНОВНЫЕ НАДПИСИ

Общие положения

Unified system of technological documentation. Basic inscriptions. General principles

Дата введения — 2012—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает состав, размеры, формы, правила оформления и расположения информационных блоков основной надписи и поля подшивки в формах технологических документов (далее — документов), а также номенклатуру реквизитов (атрибутов) и правила указания их значений в информационных блоках.

На основании настоящего стандарта допускается, при необходимости, разрабатывать стандарты, отражающие номенклатуру реквизитов и атрибутов и особенности указания их значений при оформлении технологических документов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 2.004—88 Единая система конструкторской документации. Общие требования к выполнению конструкторских и технологических документов на печатающих и графических устройствах вывода ЭВМ

ГОСТ 2.301—68 Единая система конструкторской документации. Форматы

ГОСТ 2.501—88 Единая система конструкторской документации. Правила учета и хранения

ГОСТ 2.502—68 Единая система конструкторской документации. Правила дублирования

ГОСТ 2.503—90 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений

ГОСТ 3.1102—2011 Единая система технологической документации. Стадии разработки и виды документов. Общие положения

ГОСТ 3.1119—83 Единая система технологической документации. Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на единичные технологические процессы

ГОСТ 3.1201—85 Единая система технологической документации. Система обозначения технологической документации

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины, определения и сокращения

3.1 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1

атрибут документа: Идентифицированная (именованная) характеристика части реквизита.
[ГОСТ 2.104—2006, статья 3.1.2]

3.1.2

аутентичный документ: Документ, одинаковый с исходным по содержанию и различный по формату и (или) кодам данных.

Примечание — Аутентичные документы могут быть выполнены на одинаковых или различных видах носителя данных.

[ГОСТ 2.051—2006, статья 3.1.3]

3.1.3

версия документа: Электронный документ, соответствующий определенной стадии (этапу) разработки документа¹⁾.

[ГОСТ 2.051—2006, статья 3.1.4]

3.1.4

оформление документа: Проставление необходимых реквизитов и атрибутов, установленных правилами документирования.

[ГОСТ 2.104—2006, статья 3.1.3]

3.1.5

подпись: Реквизит документа, представляющий собой собственноручную подпись полномочного должностного лица.

Примечание — Для электронных документов используется аналог собственноручной подписи — электронная цифровая подпись.

[ГОСТ 2.104—2006, статья 3.1.4]

3.1.6

реквизит документа: Элемент оформления документа, содержащий о нем сведения.

Примечание — Как правило, реквизит состоит из атрибутов (составной реквизит).

[ГОСТ 2.104—2006, статья 3.1.1]

3.1.7

электронный технологический документ: Документ, выполненный как структурированный набор данных, создаваемых программно-техническим средством и имеющий содержательную и реквизитную части, в том числе установленные подписи.

Примечание — Установленные подписи в электронном документе выполняют в виде электронной цифровой подписи.

[ГОСТ 3.1001—2011, статья 3.1.5]

¹⁾ Здесь и далее знаком «*» отмечены пункты, к которым даны комментарии в приложении А.

3.2 Сокращения

В настоящем стандарте приняты следующие сокращения:

АЦПУ — алфавитно-цифровое печатающее устройство;

УЛ — информационно-удостоверяющий лист;

ЭВМ — электронная вычислительная машина;

ЭЦП — электронная цифровая подпись.

4 Общие положения

4.1 Сочетание информационных блоков, расположенных в определенном порядке, образует основную надпись документа.

4.2 Основная надпись предназначена для указания назначения и области применения документа (комплекта документации, комплекта документов на технологический процесс или операцию) и для соответствующего оформления.

4.3 Основную надпись следует применять для всех видов документов, предусмотренных ГОСТ 3.1102.

4.4 Выбор блоков и их расположение определяются для каждого документа на этапе подготовки к размножению бланков или при разработке программного обеспечения для автоматизированного проектирования документов на технологические процессы и операции.

4.5 Основная надпись представлена в виде информационных блоков (далее — блоков):

- БЛОК 1 (Б1) — блок адресной (поисковой) информации;
- БЛОК 2 (Б2) — блок состава исполнителей;
- БЛОК 3 (Б3) — блок внесения изменений;
- БЛОК 4 (Б4) — блок дополнительной информации;
- БЛОК 5 (Б5) — блок вспомогательной информации;
- БЛОК 6 (Б6) — блок вида и назначения документа.

В зависимости от назначения и способа выполнения документа блоки основной надписи могут иметь различные формы, например Б1ф1, Б1ф2, Б1ф3, Б1ф4 и т. д.

4.6 Элементы оформления технологических документов (внутренняя рамка и сочетание информационных блоков), создаваемые с использованием программно-технических средств, визуализируются (отображаются) на бумажном носителе при помощи графических или алфавитно-цифровых печатающих устройств вывода ЭВМ*.

Форматы документов, получаемых на графических устройствах вывода ЭВМ, должны соответствовать ГОСТ 2.301. На этих документах должна быть выполнена внутренняя рамка (поле подшивки, равное 20 мм, а по остальным сторонам формата — 5 мм).

П р и м е ч а н и е — Допускается:

- увеличивать отступ внутренней рамки от сторон формата;
- для документов, заполняемых рукописным способом и при печати документа на АЦПУ, блок Б6 располагать без отступа от нижней стороны формата документа.

4.7 Для документов, получаемых на АЦПУ, следует руководствоваться указаниями настоящего стандарта и ГОСТ 2.004.

4.8 Бланки форм документов с элементами оформления для рукописного заполнения могут быть получены на бумажном носителе типографским способом или отпечатаны на АЦПУ.

Формы блоков основной надписи в зависимости от способа выполнения бланка документа выбирают в соответствии с приложением Б.

4.9 Графы форм блоков основной надписи следует заполнять значениями реквизитов (атрибутов) в соответствии с разделом 7.

5 Правила выполнения и расположения блоков основной надписи и поля подшивки

5.1 Выполнение графического изображения форм блоков приведено в приложении В.

П р и м е ч а н и е — Допускается размеры блоков, указанные в виде десятичной дроби, округлять до целого числа.

5.2 Расположение блоков на первом (заглавном) листе, оборотной стороне или на последующих листах документов одного вида зависит от:

- вида документа и его назначения;
- формата документа или размещения максимального количества шагов печати (t_{\max}) в строке документа;
- применяемого способа печати документов;
- расположения поля подшивки*.

5.3 Порядок расположения блоков на форме документов следует выполнять в соответствии с приложением Г.

При автоматизированном проектировании документов или использовании бланков, выполненных типографским способом на непрерывной бумажной ленте, допускается применять только первые (заглавные) листы.

5.4 Выбор, определение количества и разнообразия применяемых форм графического изображения блока Б3 устанавливает исполнитель, исходя из оптимальных условий размещения информации и удобства внесения изменений.

Рекомендуется на поле подшивки применять блок Б3ф1б для электронного представления бумажного документа, а блоки Б3ф1в и Б3ф1г для электронных документов.

5.5 Для графического изображения блока Б3, расположенного в нижней части формы (за исключением формата А4 с вертикальным расположением поля подшивки), выбор количества строк устанавливает разработчик документов.

5.6 Допускается не указывать блок Б3 на бумажном носителе:

- в нижней части формы, если он указан на поле подшивки (для форматов А4 и А3) или в верхней части формы (для формата А3);
- на поле подшивки, если он указан в нижней части формы (для форматов А4 и А3) или в верхней части формы (для формата А3);
- при условии применения «Листа регистрации изменений» по ГОСТ 2.503.

5.7 Блок Б4 на бумажном носителе следует размещать на поле подшивки.

П р и м е ч а н и е — Допускается не проставлять блок Б4 для документов, применяемых для изготовления опытного образца (опытной партии), за исключением технологических инструкций и документов, разрабатываемых на типовые и групповые технологические процессы (операции).

6 Реквизиты основной надписи

6.1 Номенклатура реквизитов и атрибутов основной надписи в технологических документах должна соответствовать указанной в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Реквизит	Атрибут	Наименование реквизита или атрибута (полей реквизита или атрибута)	Обязательность		Номер графы
			реквизита	атрибута	
1		Наименование или код организации	○		Графа 1. Блок Б1
2		Обозначение документа	○		Графа 4. Блок Б1
3		Код вида документа	●		Графа 33. Блок Б6
4		Наименование документа или технологического метода	○		Графа 34. Блок Б6
5		Обозначение изделия или классификационного кода	●		Графа 2. Блок Б1
6		Наименование изделия или применяемого метода	●		
	6.1	Наименование изделия		○	Графа 6. Блок Б1
	6.2	Наименование группы изделий		○	Графа 6. Блок Б1
	6.3	Наименование применяемого метода		○	Графа 6. Блок Б1

Продолжение таблицы 1

Реквизит	Атрибут	Наименование реквизита или атрибута (полей реквизита или атрибута)	Обязательность		Номер графы
			реквизита	атрибута	
7		Код классификационных группировок или операции	●		
	7.1	Код классификационных группировок технологических признаков, общих для групп деталей (сборочных единиц)		○	Графа 3. Блок Б1
	7.2	Код операции		○	Графа 3. Блок Б1
8		Единица нормирования	○ ¹⁾		Графа 7. Блок Б1
9		Номер операции	●		Графа 8. Блок Б1
10		Номер рабочего места	○		Графа 9. Блок Б1
11		Номер участка	○		Графа 10. Блок Б1
12		Номер цеха	●		Графа 11. Блок Б1
13		Сведения о подписании документа	● ²⁾		
	13.1	Характер работы, выполняемой лицом, подписывающим документ		●	Графа 12. Блок Б2
	13.2	Фамилия лица, подписавшего документ		●	Графа 13. Блок Б2
	13.3	Подпись лица, фамилия которого указана в 13.2		● ³⁾	Графа 14. Блок Б2
	13.4	Дата подписания документа		● ⁴⁾	Графа 15. Блок Б2
14		Сведения об изменениях документа	● ²⁾		
	14.1	Порядковый номер изменения		●	Графа 16. Блок Б3
	14.2	Указания об изменении листа		●	Графа 17. Блок Б3
	14.3	Номер документа, на основании которого производится изменение		●	Графа 18. Блок Б3
	14.4	Подпись лица, внесшего изменения		● ³⁾	Графа 19. Блок Б3
	14.5	Дата внесения изменения		● ⁴⁾	Графа 20. Блок Б3
15		Инвентарный номер подлинника	●		Графа 21. Блок Б4
16		Сведения о приемке подлинника в службу технической документации	●		
	16.1	Подпись лица, принявшего подлинник		● ³⁾	Графа 22. Блок Б4
	16.2	Дата приемки		● ⁴⁾	Графа 23. Блок Б4
17		Инвентарный номер подлинника, взамен которого выпущен данный подлинник	●		Графа 24. Блок Б4
18		Инвентарный номер дубликата	●		Графа 25. Блок Б4
19		Литера	●		Графа 5. Блок Б1
20		Сведения о приемке дубликата в службу технической документации	●		
	20.1	Подпись лица, принявшего дубликат		● ³⁾	Графа 26. Блок Б4
	20.2	Дата приемки дубликата		● ⁴⁾	Графа 27. Блок Б4
21		Дополнительная информация	○ ¹⁾		Графа 28. Блок Б5
22		Обозначение номера изделия	○ ¹⁾		Графа 29. Блок Б5
23		Обозначение основного документа	○		Графа 30. Блок Б5

Окончание таблицы 1

Реквизит	Атрибут	Наименование реквизита или атрибута (полей реквизита или атрибута)	Обязательность		Номер графы
			реквизита	атрибута	
24		Общее количество листов документа	●		Графа 31. Блок Б5
25		Порядковый номер листа	●		Графа 32. Блок Б5
26		Сведения о визировании документа	○ ²⁾		Сведения о визировании документа на бумажном носителе размещают на титульном листе или на поле подписки первого или заглавного листа
	26.1	Подпись должностного лица		● ^{3), 5)}	
	26.2	Расшифровка подписи		● ⁵⁾	
	26.3	Резолюция		○ ⁵⁾	
	26.4	Дата визирования		● ^{4), 5)}	
27		Имя файла документа	● ⁶⁾		Графа 35. Блок Б6
28		Версия документа	● ⁶⁾		Графа 36. Блок Б6
29		Код документа в зависимости от характера использования	● ⁶⁾		—
30		Признак аутентичного документа	● ⁶⁾		—
31		Уровень конфиденциальности документа	○ ^{6), 7)}		—
32		Номер листа в комплекте документов	○ ⁸⁾		Графа 37
33		Обозначение формы бланка документа	○ ⁹⁾		
	33.1	Обозначение стандарта		○	—
	33.2	Номер формы		○	—

Условные обозначения:

● — реквизит (атрибут) обязательный;

○ — необходимость реквизита (атрибута) устанавливает разработчик.

1) Реквизит заполняют в соответствии с установленными в организации требованиями.

2) Составной реквизит.

3) Все реквизиты и/или их атрибуты, значением которых является подпись, в электронном документе выполняют в виде ЭЦП.

4) В значении календарной даты для электронных документов год указывают четырьмя цифрами.

5) Если обязательные атрибуты указаны у необязательного реквизита, то они должны быть указаны при его использовании.

6) Реквизит только для электронного документа.

7) Реквизит заполняют в установленном порядке.

8) Реквизит только для документов на бумажном носителе.

9) Значение реквизита отображается только на формах бланков документов, выполненных типографским способом.

6.2 Для целей управления документами в процессах документооборота допускается вводить дополнительные реквизиты, не отображаемые на документах в бумажной форме. Номенклатуру таких реквизитов и правила выполнения устанавливают в стандартах организации. Для документации на изделия, разрабатываемые по заказу Министерства обороны, номенклатуру дополнительных реквизитов документов согласуют с заказчиком (представительством заказчика).

7 Порядок заполнения основной надписи

При визуализации (отображении) технологического документа на электронном устройстве отображения информации (например, экране дисплея) или печати его на бумажном носителе с элементами оформления в соответствии с требованиями стандартов ЕСТД в графах форм информационных блоков

(номера граф показаны в круглых скобках в приложении В) указывают значения реквизитов или атрибутов в соответствии с таблицей 1:

- в графе 1 — краткое наименование или условное обозначение (код) организации (предприятия) — разработчика документа (документов);
- в графе 2:

обозначение изделия (детали, сборочной единицы, комплекса, комплекта) по основному конструкторскому документу [для единичного технологического процесса или для отдельных видов документов (ВМ, ВТМ и т. д.)],

код ступени классификации по конструкторскому классификатору [для типового технологического процесса (операции)],

для группового технологического процесса (операции) — графу не заполняют.

П р и м е ч а н и я

1 Для бумажных документов или документов, заполняемых рукописным способом, допускается в графу вносить два обозначения изделий при заимствовании ранее разработанного документа (комплекта документов) на единичный технологический процесс (операцию) изготовления другого изделия или при одновременной разработке документа (комплекта документов) на технологический процесс изготовления двух изделий (деталей, сборочных единиц), имеющих общие конструктивные и технологические признаки (детали зеркального отражения).

2 В электронных технологических документах должно быть только одно обозначение изделия;

- в графе 3:

код классификационных группировок технологических признаков, общих для группы деталей (сборочных единиц), характеризующих применяемый метод изготовления или ремонта, по «Технологическому классификатору деталей машиностроения и приборостроения» или «Технологическому классификатору сборочных единиц машиностроения и приборостроения» (для типовых и групповых технологических процессов)¹⁾,

код операции по «Классификатору технологических операций в машиностроении и приборостроении» или по соответствующим классификаторам, разработанным в его развитие (для типовых и групповых технологических операций);

- в графе 4 — обозначение документа по ГОСТ 3.1201.

Допускается в графе указывать обозначение комплекта документов:

- для МК, КТП, КТТП, когда комплект документов оформляют без титульного листа,
- для всех видов документов, входящих в комплект и не подлежащих обработке средствами вычислительной техники;

- в графе 5 — литера, присвоенная документу (комплекту документов) по ГОСТ 3.1102.

На документе в бумажной форме графы заполняют последовательно слева направо;

- в графе 6:

наименование изделия по основному конструкторскому документу [для документов, разрабатываемых на единичный технологический процесс (операцию) или отдельные виды документов (ВМ, ВТМ и т. д.)],

наименование группы изделий (деталей, сборочных единиц), характеризующихся общностью конструктивных признаков, например «валы», «втулки» «зубчатые колеса» и т. д. [для типового технологического процесса (операции)],

наименование применяемого метода, например «кадмирование», «хромирование» и т. д. [для группового технологического процесса (операции)].

Допускается графу не заполнять для ТИ, ВТП (ВТО), КК и т. д.;

- в графе 7 — общая единица нормирования, принятая для всего технологического процесса.

Графу следует заполнять на основании требований, установленных в организации (предприятии);

- в графе 8 — номер операции, выполняемой в технологической последовательности изготовления или ремонта изделия (включая контроль и перемещения).

¹⁾ На территории Российской Федерации действуют:

- ОК 020—95 «Общероссийский классификатор деталей, изготавливаемых сваркой, пайкой, склеиванием и термической резкой;

- ОК 021—95 «Общероссийский технологический классификатор деталей машиностроения и приборостроения» (ОТКИД);

- ОК 022—95 «Общероссийский технологический классификатор сборочных единиц машиностроения и приборостроения» (ОТКСЕ).

П р и м е ч а н и е — Допускается графу не заполнять для отдельных видов документов, распространяющих свои требования не на одну, а на несколько операций или являющихся общими для разных комплектов документов.

Например, для КЭ, имеющей одно обозначение по ГОСТ 3.1201, применяемой при выполнении нескольких операций, для КТО, ВТО, КК и т. д.;

- в графе 9 — номер рабочего места (конвейера, поточной линии или склада), на котором выполняется операция;

- в графе 10 — номер участка, на котором выполняется операция;

- в графе 11 — номер цеха, в котором выполняется операция.

Допускается взамен информации, вносимой в графы 9—11, указывать код рабочего места;

- в графе 12 — характер работы, выполняемой лицом, подписывающим документ.

Свободные строки заполняют по усмотрению разработчика, например: «Нормировал», «Согласовал», «Утвердил» и т. д. Допустимые наименования атрибутов и обязательность заполнения этих граф устанавливает организация (предприятие);

- в графе 13 — фамилии лиц, подписавших документ;

- в графе 14 — подписи лиц, фамилии которых указаны в графе 13.

Подпись лица, разработавшего документ, и подпись лица, ответственного за нормоконтроль, являются обязательными.

П р и м е ч а н и я

1 Если на документе количество виз превышает количество строк графы 12, то разрешается их размещать на титульном листе или на поле подшивки первого или заглавного листа бумажного документа.

Необходимость указания других виз (с указанием или без указания занимаемой должности) устанавливает организация (предприятие).

2 При распечатке форм документов графу допускается не заполнять;

- в графе 15 — дату подписания документа;

- в графах 16—20 — сведения об изменениях, которые заполняют в соответствии с требованиями ГОСТ 2.503;

- в графе 21 — инвентарный номер подлинника по ГОСТ 2.501;

- в графах 22, 23 — сведения о приемке подлинника в службу технической документации (подпись и дата приемки);

- в графе 24 — инвентарный номер подлинника, взамен которого выпущен данный подлинник по ГОСТ 2.503;

- в графе 25 — инвентарный номер дубликата по ГОСТ 2.502;

- в графах 26, 27 — сведения о приемке дубликата в службу технической документации (подпись и дата приемки);

- в графе 28 — указание дополнительной информации (по применимости в изделии, вариантам исполнения и т. д.) Графу следует заполнять на основании требований, установленных в организации (предприятии);

- в графе 29 — обозначение номера изделия (сборочной единицы), с которого вводится данный документ. Графу следует заполнять на основании требований, установленных в организации (предприятии);

- в графе 30 — обозначение основного документа (комплекта документов на технологический процесс или операцию, комплект документации), куда входит данный документ (комплект документов на технологический процесс или операцию), по ГОСТ 3.1201.

Допускается для блоков Б5ф16 и Б5ф1в на бумажном документе графу не заполнять;

- в графе 31 — общее количество листов документа;

- в графе 32 — порядковый номер листа документа;

- в графе 33 — код вида документа по ГОСТ 3.1102;

- в графе 34 — наименование документа или краткое наименование технологического метода формообразования, обработки, сборки и т. д. (процесса или операции), который описывается в данном документе. Например, для ОК — обработка на одношпиндельном токарно-револьверном автомате; для КТИ — к типовому технологическому процессу (ТП) литья в песчаные формы.

Для МК, КЭ, КК, ТИ, ВТП и т. д. допускается графу не заполнять;

- в графе 35 — имя файла, содержащего документ в электронной форме. Графу заполняют только для документов, изготавливаемых в бумажной форме с помощью ЭВМ;

- в графе 36 — номер версии электронного документа, с которого на устройствах вывода ЭВМ получен документ в бумажной форме;
- в графе 37 — номер листа в комплекте документов на бумажном носителе. Проставляется рукописным способом при комплектовании документов, входящих в комплект единичных технологических процессов, в соответствии с ГОСТ 3.1119.

Для электронных документов применяют следующие коды:

- 0 — рабочий документ (документ, не имеющий подписи разработчика);
- 1 — оригинал (документ, имеющий подпись разработчика);
- 2 — подлинник;
- 3 — дубликат;
- 4 — копия.

П р и м е ч а н и я

1 В графах 15, 20, 23, 27 при указании календарной даты на бумажном носителе год указывают двумя последними цифрами.

2 В электронных документах для реквизита 29 применяют следующие коды:

- 0 — рабочий документ (документ, не имеющий подписи разработчика);
- 1 — оригинал (документ, имеющий подпись разработчика);
- 2 — подлинник;
- 3 — дубликат;
- 4 — копия.

Приложение А
(справочное)

Комментарии к пунктам стандарта

3.1.3 В неавтоматизированной системе управления документами все изменения относятся к одному исходному документу, который также включает в себя все его предыдущие изменения. В такой системе управления документами порядковый номер изменения (графа 16 основной надписи) можно рассматривать как номер версии.

В автоматизированной системе управления документами в выпущенную версию электронного документа изменения не вносят. Изменение содержательной части документа вызывает появление новой версии, которая замещает изменяемую версию. Все соисполнители должны быть проинформированы о выпуске новой версии электронного документа.

Под системой управления документами подразумевается система, обеспечивающая выполнение функций управления документами согласно ИСО 11442-4 [1]. В качестве системы управления документами допускается применять автоматизированную систему управления электронными документами, автоматизированную систему управления данными об изделии или другую аналогичную систему.

5.2 Поле подшивки предназначено для брошюрования в комплекты документов на технологические процессы или отдельных видов документов.

Поле подшивки следует предусматривать для всех видов документов.

Нанесение границ поля подшивки зависит от применяемого способа печати бланков документов (типографского или с применением АЦПУ). Допускается не наносить границу поля подшивки и поля под обрез для документов, полученных с АЦПУ. Расположение поля подшивки в этом случае следует выполнять в соответствии с рисунком Г.2.

Приложение Б
(справочное)

Формы блоков основной надписи в зависимости от способа выполнения бланка документа

Таблица Б.1

Обозначение формы блока	Лист документа	Способ выполнения бланка документа	Вид документа
Б1ф1	1-й	Типографский	ТЛ, МК, ТИ, КТП, КТПП, КТИ*, ТНК*, ВТМ, ВО, ВОБ, ВМ, ВСН, ВУН, ТВ, ВП, ВСИ, ВОП, ВТП, ВД, ВТД, ВДП
Б1ф1а	Последующие	Типографский	ТЛ, МК, ТИ, КТП, КТПП, КТИ*, ТНК*, ВТМ, ВО, ВОБ, ВМ, ВСН, ВУН, ТВ, ВП, ВСИ, ВОП, ВТП, ВД, ВТД, ВДП
Б1ф2	1-й	С применением АЦПУ	ТЛ, МК, ТИ, КТП, КТПП, КТИ*, ТНК*, ВТМ, ВО, ВОБ, ВМ, ВСН, ВУН, ТВ, ВП, ВСИ, ВОП, ВТП, ВД, ВТД, ВДП
Б1ф2а	Последующие	С применением АЦПУ	ТЛ, МК, ТИ, КТП, КТПП, КТИ*, ТНК*, ВТМ, ВО, ВОБ, ВМ, ВСН, ВУН, ТВ, ВП, ВСИ, ВОП, ВТП, ВД, ВТД, ВДП
Б1ф3	1-й	Типографский	КЭ, ОК, КТО, КТИ*, КК, ТНК*, ККИ, КН, ВТО, ВДО, ВСТ
Б1ф3а	Последующие	Типографский	КЭ, ОК, КТО, КТИ*, КК, ТНК*, ККИ, КН, ВТО, ВДО, ВСТ
Б1ф4	1-й	С применением АЦПУ	КЭ, ОК, КТО, КТИ*, КК, ТНК*, ККИ, КН, ВТО, ВДО, ВСТ
Б1ф4а	Последующие	С применением АЦПУ	КЭ, ОК, КТО, КТИ*, КК, ТНК*, ККИ, КН, ВТО, ВДО, ВСТ
Б2ф1	1-й	Типографский	Все виды документов
Б2ф2	1-й	С применением АЦПУ	Все виды документов
Б3ф1	1-й	Типографский	Все виды документов формата А4 (с вертикальным расположением поля подшивки) и формата А3
Б3ф1а	1-й, последующие, оборотная сторона	Типографский	Все виды документов
Б3ф1б, Б3ф1г	1-й, последующие, оборотная сторона	Типографский	Все виды документов, кроме документов формата А4 с вертикальным расположением поля подшивки (1-й лист)
Б3ф1в	1-й	Типографский	Все виды документов
Б3ф2	1-й, последующие	С применением АЦПУ	Все виды документов, кроме документов с t_{\max} , равным 110
Б3ф2а	Последующие	С применением АЦПУ	Все виды документов
Б3ф2б	Последующие	С применением АЦПУ	Все виды документов с t_{\max} , равным 63
Б4ф1	1-й, последующие	Типографский	Все виды документов
Б4ф2	1-й, последующие	С применением АЦПУ	Все виды документов, кроме документов, не подлежащих размножению. В этом случае блок применять не следует
Б4ф3	1-й, последующие	С применением АЦПУ	Все виды документов, кроме документов с t_{\max} , равным 110

Окончание таблицы Б.1

Обозначение формы блока	Лист документа	Способ выполнения бланка документа	Вид документа
Б5ф1	1-й	Типографский	Все виды документов
Б5ф1а	Последующие	Типографский	Все виды документов
Б5ф1б	Оборотная сторона	Типографский	Все виды документов формата А4 с горизонтальным расположением поля подшивки
Б5ф1в	Оборотная сторона	Типографский	Все виды документов формата А4 (с вертикальным расположением поля подшивки) и формата А3
Б5ф2	1-й	С применением АЦПУ	Все виды документов
Б5ф2а	Последующие	С применением АЦПУ	Все виды документов
Б5ф2б	Последующие	С применением АЦПУ	Все виды документов с t_{max} , равным 63
Б6ф1	1-й, последующие	Типографский	Все виды документов
Б6ф2	1-й, последующие	С применением АЦПУ	Все виды документов

* Документы, для которых выбор формы блоков основной надписи устанавливает исполнитель, исходя из назначения документа. Например, если КТИ разработана на несколько операций, то следует выбирать Б1ф1, если на одну операцию, — Б1ф3.

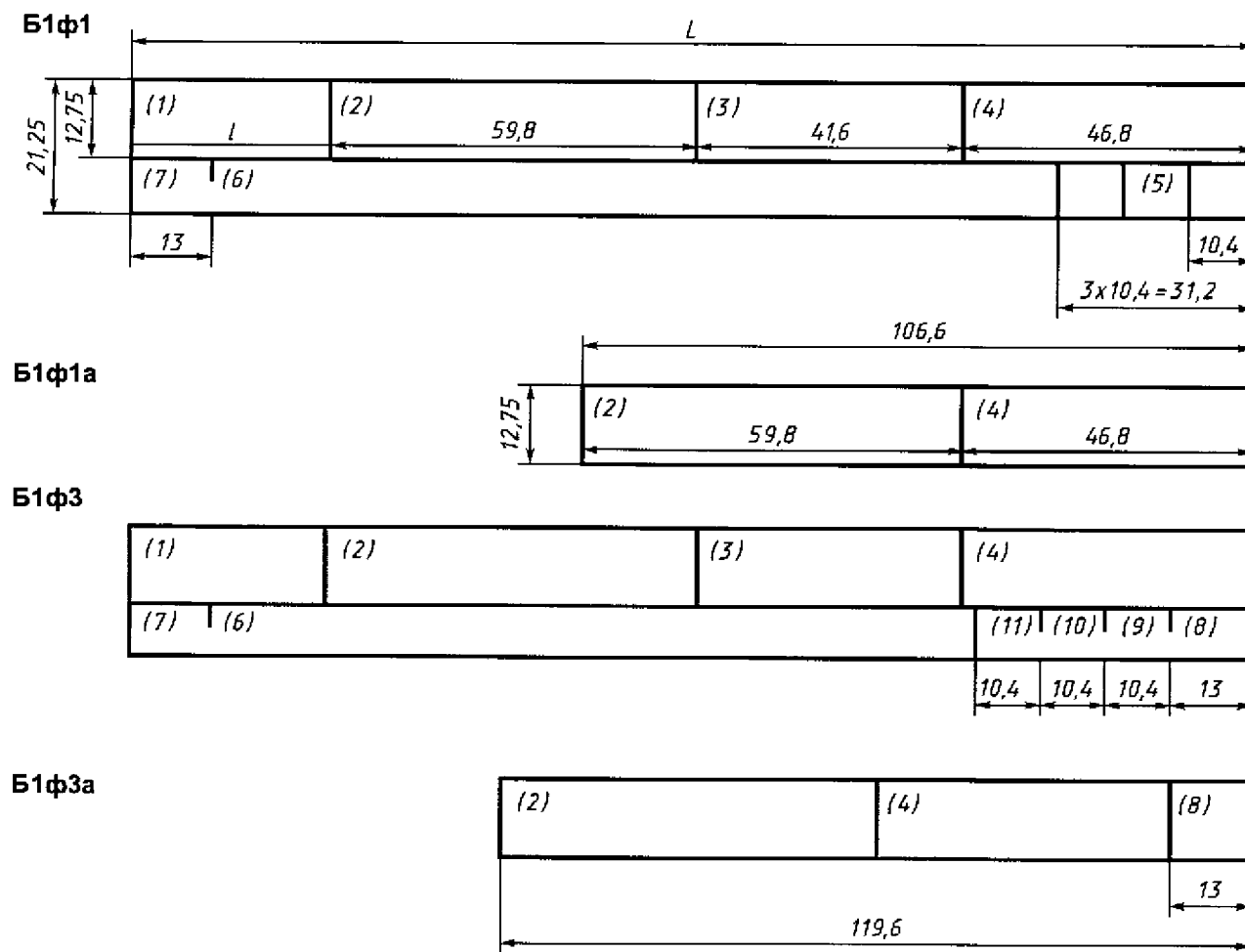
П р и м е ч а н и е — Для других видов документов, не указанных в таблице, блоки основной надписи следует выбирать в соответствии с требованиями, установленными в организации (на предприятии).

Приложение В
(рекомендуемое)

Графическое изображение информационных блоков

В.1 Блоки основной надписи, применяемые при использовании графических печатающих устройств вывода ЭВМ

Блок Б1 — Блок адресной (поисковой) информации



Примечание — Размеры L и l см. таблицу В.1.

Рисунок В.1

Таблица В.1

В миллиметрах

Формат документа	L	l
А4 с вертикальным расположением поля подшивки	182,0	33,8
А4 с горизонтальным расположением поля подшивки	189,8	41,6
А3	189,8	41,6

Блок Б2 — Блок состава исполнителей

Б2ф1

Разраб.				
(12)	(13)	(14)	(15)	
Н. контр.				
23,4	36,4	20,8	15,6	
96,2				

5x4,25 = 21,25

Рисунок В.2

Блок Б3 — Блок внесения изменений

Б3ф1

(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	
10,4	10,4	23,4	20,8	15,6	
80,6					

5x4,25 = 21,25

Б3ф1а

(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	

4x4,25 = 17

Б3ф1б

(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	

3x4,25 = 12,75

Б3ф1в

(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	

8,5

Б3ф1г

(16)	(17)	(18)	(19)	(20)	
------	------	------	------	------	--

4,25

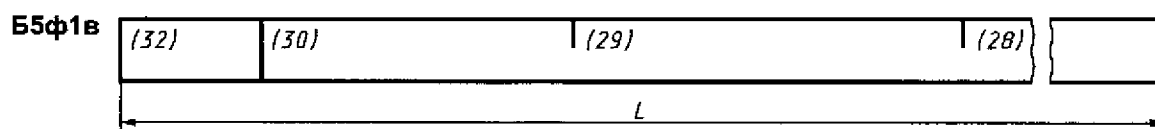
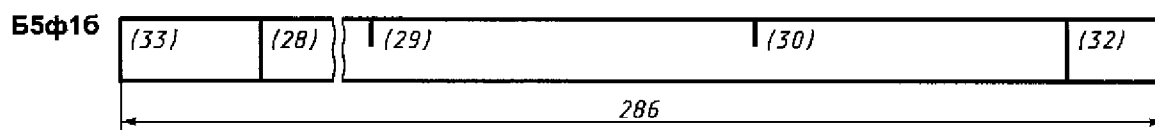
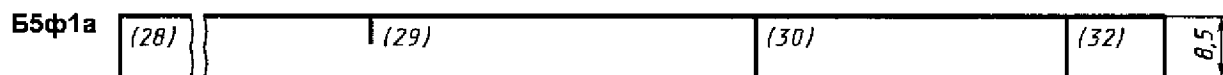
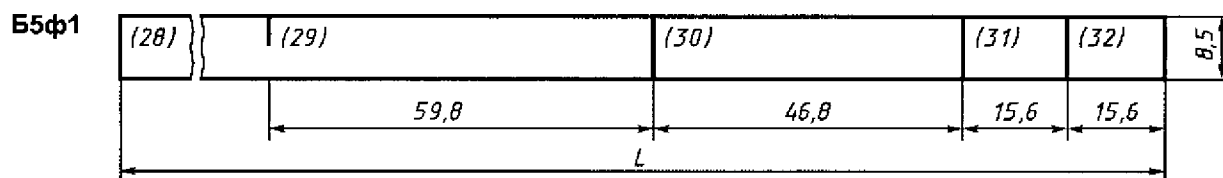
Рисунок В.3

Блок Б4 — Блок дополнительной информации

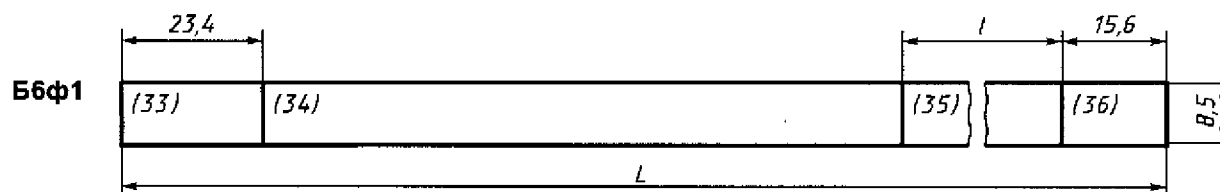
Б4ф1	Дубл.	(25)	(26)	(27)	
	Взам.	(24)			
	Подп.	(21)	(22)	(23)	
		18,2	20,8	20,8	
		75,4			

Рисунок В.4

Блок Б5 — Блок вспомогательной информации



Блок Б6 — Блок вида и назначения документа



Примечание — Размеры L и l /см. таблицу В.2.

Рисунок В.5

Таблица В.2

Формат документа	L, мм	l
A4 с вертикальным расположением поля подшивки	182	Размер устанавливает разработчик
A4 с горизонтальным расположением поля подшивки	286	
A3	390	

В.2 Формы блоков основной надписи, применяемые при использовании АЦПУ, приведены на рисунках В.6—В.8.

В.2.1 Размеры граф указаны дробью:

- по горизонтали — максимальное количество шагов печати в строке (в числителе) и разрядов печати в графе (в знаменателе);

- по вертикали — количество шагов печати строк (в числителе) и количество строк в графе (в знаменателе).

В.2.2 Размеры L , l , n для блоков выбирает разработчик документа в зависимости от назначения, формата в соответствии с таблицами 4 и 5.

В.2.3 Допускается при распечатке документов на АЦПУ проставлять блок Б3 и Б4 резиновым штампом и заполнение граф блока Б4 выполнять рукописным способом.

В.2.4 При распечатке документа на АЦПУ, рассчитанного на размещение 63 символов в одной строке, графу 1 блока Б1ф2 не заполняют. Допускается заполнять данную графу с применением резинового штампа с выходом информации за пределы границ формы.

Блок Б1 — Блок адресной (поисковой) информации

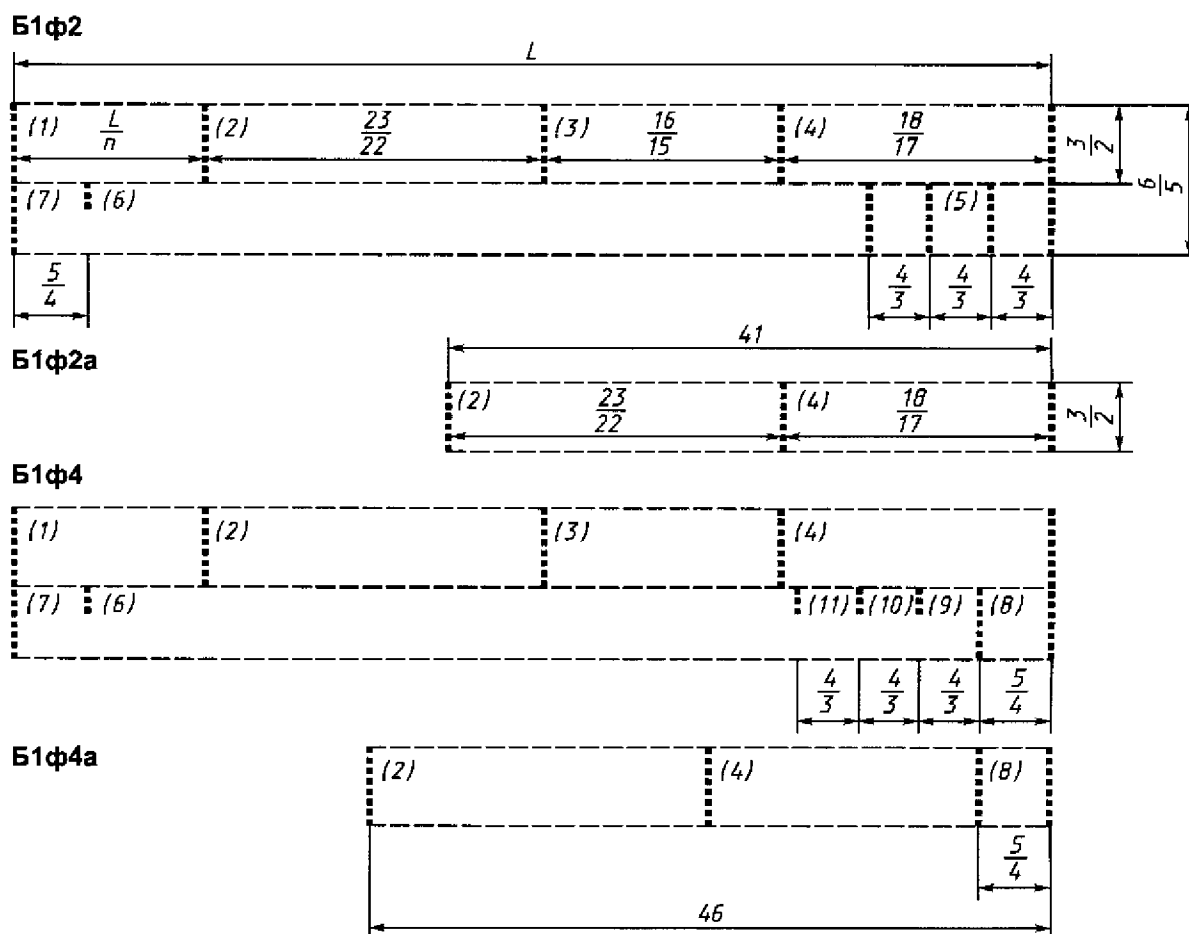


Рисунок В.6

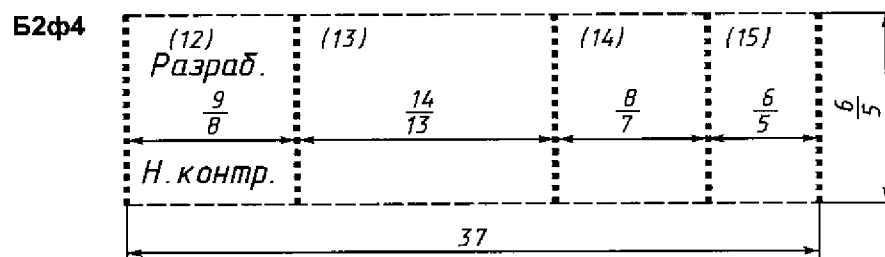
Таблица В.3

В миллиметрах

t_{\max}	L	l	n
63	63	6	5
70	70	13	12
110	73	16	15
128	68	11	10

Примечание — t_{\max} — количество шагов печати в строке документа.

Блок Б2 — Блок состава исполнителей



Блок Б3 — Блок внесения изменений

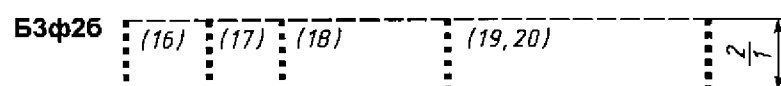
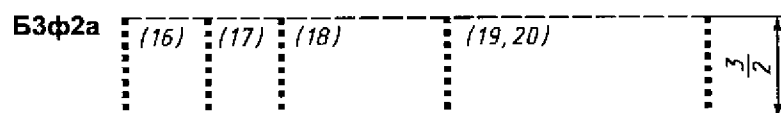
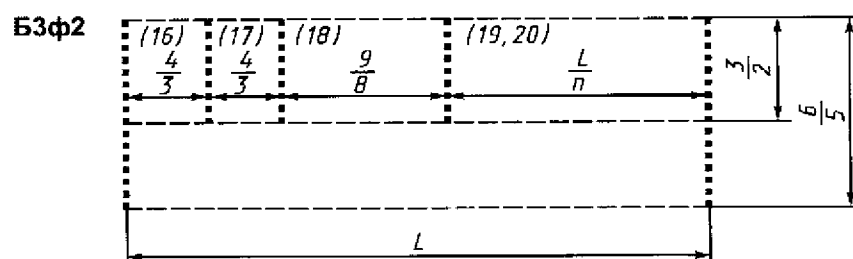


Рисунок В.7

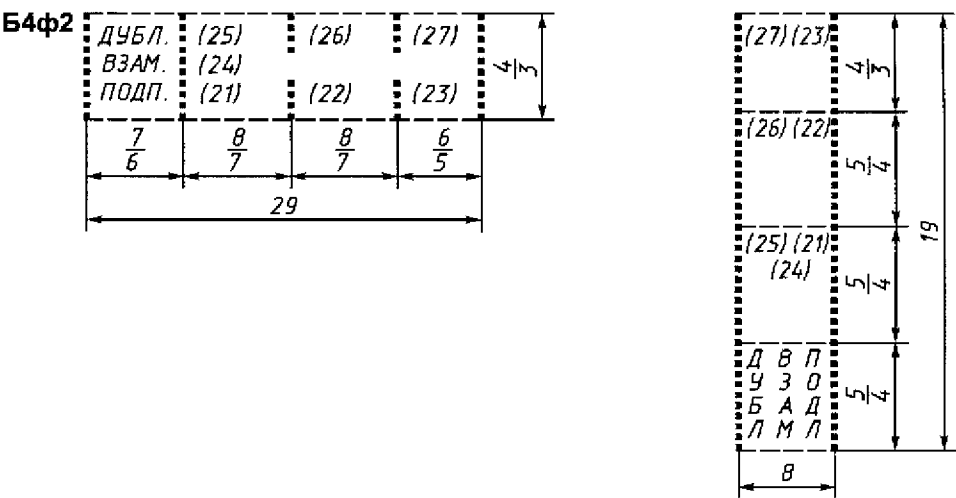
Таблица В.4

В миллиметрах

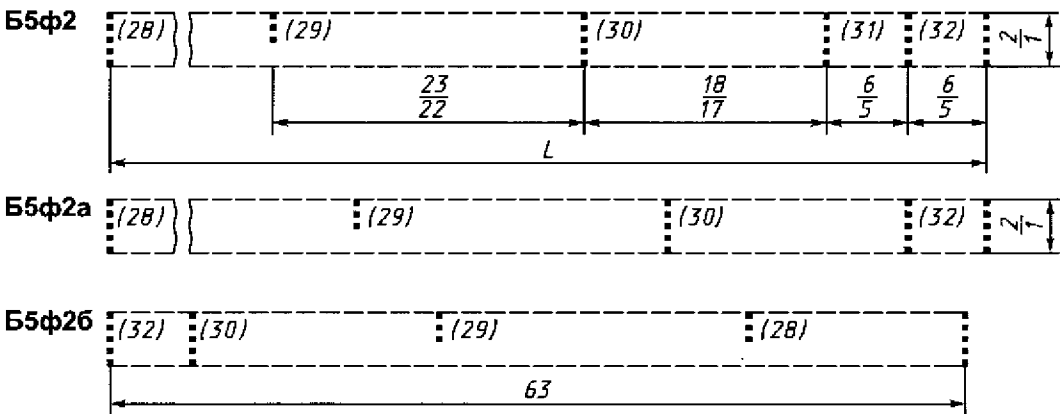
t_{\max}	L	l	n
63	24	7	6
70	31	14	13
110	31	14	13
128	23	6	5

Примечание — t_{\max} — количество шагов печати в строке документа.

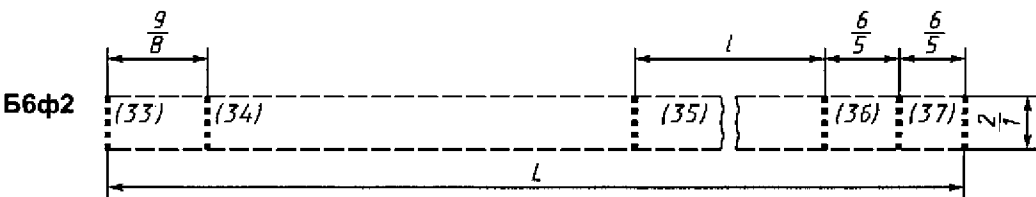
Блок Б4 — Блок дополнительной информации



Блок Б5 — Блок вспомогательной информации



Блок Б6 — Блок вида и назначения документа



Примечание — Размер L см. таблицу В.3.

Рисунок В.8

Расположение графических изображений блоков основной надписи на документах

Последующие листы

Technical drawing of a rectangular frame assembly. The overall dimensions are 297 (width) and 210 (height). The drawing shows a cross-section of the frame with various components labeled:

- Поле подшивки**: Label for the top edge of the frame.
- Б4ф1**, **Б2ф1**, **Б3ф1б**, **Б3ф1а**, **Б5ф1**: Labels for the top edge components.
- Б1ф1**, **Б1ф3**: Labels for the left edge components.
- Б3ф1б**, **Б3ф1а**, **Б3ф1а**, **Б6ф1**: Labels for the bottom edge components.

Dimensions are indicated by arrows and numbers:

- Overall width: 297
- Overall height: 210
- Top edge thickness: 20
- Left edge thickness: 5
- Right edge thickness: 5
- Bottom edge thickness: 5

Technical drawing of a rectangular frame assembly. The drawing shows a cross-section of the frame with various dimensions and labels. The overall width is 210, and the overall height is 297. The frame consists of several layers, with labels indicating different components: 53φ1a, 53φ1, 51φ1, 51φ3, 53φ1b, 54φ1, 52φ1, and 56φ1. Dimensions include 5, 20, and 210 for width, and 5, 297, and 210 for height. The text "ГОР. ПЕР. В. Д. К. У." is written vertically on the left side.

Technical drawing of a rectangular frame assembly. The overall width is 420 and the overall height is 297. The drawing shows a central rectangular opening surrounded by a frame. The frame consists of several layers or components, labeled with codes: 53φ1a, 53φ1, 55φ1, 52φ1, 51φ1, 51φ3, 53φ1b, 54φ1, 53φ1b, 53φ1c, 53φ1d, 53φ1e, 53φ1f, 53φ1g, 53φ1h, 53φ1i, 53φ1j, 53φ1k, 53φ1l, 53φ1m, 53φ1n, 53φ1o, 53φ1p, 53φ1q, 53φ1r, 53φ1s, 53φ1t, 53φ1u, 53φ1v, 53φ1w, 53φ1x, 53φ1y, 53φ1z, 53φ1aa, 53φ1ab, 53φ1ac, 53φ1ad, 53φ1ae, 53φ1af, 53φ1ag, 53φ1ah, 53φ1ai, 53φ1aj, 53φ1ak, 53φ1al, 53φ1am, 53φ1an, 53φ1ao, 53φ1ap, 53φ1aq, 53φ1ar, 53φ1as, 53φ1at, 53φ1au, 53φ1av, 53φ1aw, 53φ1ax, 53φ1ay, 53φ1az, 53φ1ba, 53φ1bb, 53φ1bc, 53φ1bd, 53φ1be, 53φ1bf, 53φ1bg, 53φ1bh, 53φ1bi, 53φ1bj, 53φ1bk, 53φ1bl, 53φ1bm, 53φ1bn, 53φ1bo, 53φ1bp, 53φ1bq, 53φ1br, 53φ1bs, 53φ1bt, 53φ1bu, 53φ1bv, 53φ1bw, 53φ1bx, 53φ1by, 53φ1bz, 53φ1ca, 53φ1cb, 53φ1cc, 53φ1cd, 53φ1ce, 53φ1cf, 53φ1cg, 53φ1ch, 53φ1ci, 53φ1cj, 53φ1ck, 53φ1cl, 53φ1cm, 53φ1cn, 53φ1co, 53φ1cp, 53φ1cq, 53φ1cr, 53φ1cs, 53φ1ct, 53φ1cu, 53φ1cv, 53φ1cw, 53φ1cx, 53φ1cy, 53φ1cz, 53φ1da, 53φ1db, 53φ1dc, 53φ1dd, 53φ1de, 53φ1df, 53φ1dg, 53φ1dh, 53φ1di, 53φ1dj, 53φ1dk, 53φ1dl, 53φ1dm, 53φ1dn, 53φ1do, 53φ1dp, 53φ1dq, 53φ1dr, 53φ1ds, 53φ1dt, 53φ1du, 53φ1dv, 53φ1dw, 53φ1dx, 53φ1dy, 53φ1dz, 53φ1ea, 53φ1eb, 53φ1ec, 53φ1ed, 53φ1ee, 53φ1ef, 53φ1eg, 53φ1eh, 53φ1ei, 53φ1ej, 53φ1ek, 53φ1el, 53φ1em, 53φ1en, 53φ1eo, 53φ1ep, 53φ1eq, 53φ1er, 53φ1es, 53φ1et, 53φ1eu, 53φ1ev, 53φ1ew, 53φ1ex, 53φ1ey, 53φ1ez, 53φ1fa, 53φ1fb, 53φ1fc, 53φ1fd, 53φ1fe, 53φ1ff, 53φ1fg, 53φ1fh, 53φ1fi, 53φ1fj, 53φ1fk, 53φ1fl, 53φ1fm, 53φ1fn, 53φ1fo, 53φ1fp, 53φ1fq, 53φ1fr, 53φ1fs, 53φ1ft, 53φ1fu, 53φ1fv, 53φ1fw, 53φ1fx, 53φ1fy, 53φ1fz, 53φ1ga, 53φ1gb, 53φ1gc, 53φ1gd, 53φ1ge, 53φ1gf, 53φ1gg, 53φ1gh, 53φ1gi, 53φ1gj, 53φ1gk, 53φ1gl, 53φ1gm, 53φ1gn, 53φ1go, 53φ1gp, 53φ1gq, 53φ1gr, 53φ1gs, 53φ1gt, 53φ1gu, 53φ1gv, 53φ1gw, 53φ1gx, 53φ1gy, 53φ1gz, 53φ1ha, 53φ1hb, 53φ1hc, 53φ1hd, 53φ1he, 53φ1hf, 53φ1hg, 53φ1hh, 53φ1hi, 53φ1hj, 53φ1hk, 53φ1hl, 53φ1hm, 53φ1hn, 53φ1ho, 53φ1hp, 53φ1hq, 53φ1hr, 53φ1hs, 53φ1ht, 53φ1hu, 53φ1hv, 53φ1hw, 53φ1hx, 53φ1hy, 53φ1hz, 53φ1ia, 53φ1ib, 53φ1ic, 53φ1id, 53φ1ie, 53φ1if, 53φ1ig, 53φ1ih, 53φ1ii, 53φ1ij, 53φ1ik, 53φ1il, 53φ1im, 53φ1in, 53φ1io, 53φ1ip, 53φ1iq, 53φ1ir, 53φ1is, 53φ1it, 53φ1iu, 53φ1iv, 53φ1iw, 53φ1ix, 53φ1iy, 53φ1iz, 53φ1ja, 53φ1jb, 53φ1jc, 53φ1jd, 53φ1je, 53φ1jf, 53φ1jg, 53φ1jh, 53φ1ji, 53φ1jj, 53φ1jk, 53φ1jl, 53φ1jm, 53φ1jn, 53φ1jo, 53φ1jp, 53φ1jq, 53φ1jr, 53φ1js, 53φ1jt, 53φ1ju, 53φ1jv, 53φ1jw, 53φ1jx, 53φ1jy, 53φ1jz, 53φ1ka, 53φ1kb, 53φ1kc, 53φ1kd, 53φ1ke, 53φ1kf, 53φ1kg, 53φ1kh, 53φ1ki, 53φ1kj, 53φ1kk, 53φ1kl, 53φ1km, 53φ1kn, 53φ1ko, 53φ1kp, 53φ1kq, 53φ1kr, 53φ1ks, 53φ1kt, 53φ1ku, 53φ1kv, 53φ1kw, 53φ1kx, 53φ1ky, 53φ1kz, 53φ1la, 53φ1lb, 53φ1lc, 53φ1ld, 53φ1le, 53φ1lf, 53φ1lg, 53φ1lh, 53φ1li, 53φ1lj, 53φ1lk, 53φ1ll, 53φ1lm, 53φ1ln, 53φ1lo, 53φ1lp, 53φ1lq, 53φ1lr, 53φ1ls, 53φ1lt, 53φ1lu, 53φ1lv, 53φ1lw, 53φ1lx, 53φ1ly, 53φ1lz, 53φ1ma, 53φ1mb, 53φ1mc, 53φ1md, 53φ1me, 53φ1mf, 53φ1mg, 53φ1mh, 53φ1mi, 53φ1mj, 53φ1mk, 53φ1ml, 53φ1mm, 53φ1mn, 53φ1mo, 53φ1mp, 53φ1mq, 53φ1mr, 53φ1ms, 53φ1mt, 53φ1mu, 53φ1mv, 53φ1mw, 53φ1mx, 53φ1my, 53φ1mz, 53φ1na, 53φ1nb, 53φ1nc, 53φ1nd, 53φ1ne, 53φ1nf, 53φ1ng, 53φ1nh, 53φ1ni, 53φ1nj, 53φ1nk, 53φ1nl, 53φ1nm, 53φ1nn, 53φ1no, 53φ1np, 53φ1nq, 53φ1nr, 53φ1ns, 53φ1nt, 53φ1nu, 53φ1nv, 53φ1nw, 53φ1nx, 53φ1ny, 53φ1nz, 53φ1oa, 53φ1ob, 53φ1oc, 53φ1od, 53φ1oe, 53φ1of, 53φ1og, 53φ1oh, 53φ1oi, 53φ1oj, 53φ1ok, 53φ1ol, 53φ1om, 53φ1on, 53φ1oo, 53φ1op, 53φ1oq, 53φ1or, 53φ1os, 53φ1ot, 53φ1ou, 53φ1ov, 53φ1ow, 53φ1ox, 53φ1oy, 53φ1oz, 53φ1pa, 53φ1pb, 53φ1pc, 53φ1pd, 53φ1pe, 53φ1pf, 53φ1pg, 53φ1ph, 53φ1pi, 53φ1pj, 53φ1pk, 53φ1pl, 53φ1pm, 53φ1pn, 53φ1po, 53φ1pp, 53φ1pq, 53φ1pr, 53φ1ps, 53φ1pt, 53φ1pu, 53φ1pv, 53φ1pw, 53φ1px, 53φ1py, 53φ1pz, 53φ1qa, 53φ1qb, 53φ1qc, 53φ1qd, 53φ1qe, 53φ1qf, 53φ1qg, 53φ1qh, 53φ1qi, 53φ1qj, 53φ1qk, 53φ1ql, 53φ1qm, 53φ1qn, 53φ1qo, 53φ1qp, 53φ1qq, 53φ1qr, 53φ1qs, 53φ1qt, 53φ1qu, 53φ1qv, 53φ1qw, 53φ1qx, 53φ1qy, 53φ1qz, 53φ1ra, 53φ1rb, 53φ1rc, 53φ1rd, 53φ1re, 53φ1rf, 53φ1rg, 53φ1rh, 53φ1ri, 53φ1rj, 53φ1rk, 53φ1rl, 53φ1rm, 53φ1rn, 53φ1ro, 53φ1rp, 53φ1rq, 53φ1rr, 53φ1rs, 53φ1rt, 53φ1ru, 53φ1rv, 53φ1rw, 53φ1rx, 53φ1ry, 53φ1rz, 53φ1sa, 53φ1sb, 53φ1sc, 53φ1sd, 53φ1se, 53φ1sf, 53φ1sg, 53φ1sh, 53φ1si, 53φ1sj, 53φ1sk, 53φ1sl, 53φ1sm, 53φ1sn, 53φ1so, 53φ1sp, 53φ1sq, 53φ1sr, 53φ1ss, 53φ1st, 53φ1su, 53φ1sv, 53φ1sw, 53φ1sx, 53φ1sy, 53φ1sz, 53φ1ta, 53φ1tb, 53φ1tc, 53φ1td, 53φ1te, 53φ1tf, 53φ1tg, 53φ1th, 53φ1ti, 53φ1tj, 53φ1tk, 53φ1tl, 53φ1tm, 53φ1tn, 53φ1to, 53φ1tp, 53φ1tq, 53φ1tr, 53φ1ts, 53φ1tt, 53φ1tu, 53φ1tv, 53φ1tw, 53φ1tx, 53φ1ty, 53φ1tz, 53φ1ua, 53φ1ub, 53φ1uc, 53φ1ud, 53φ1ue, 53φ1uf, 53φ1ug, 53φ1uh, 53φ1ui, 53φ1uj, 53φ1uk, 53φ1ul, 53φ1um, 53φ1un, 53φ1uo, 53φ1up, 53φ1uq, 53φ1ur, 53φ1us

Technical drawing of a rectangular frame assembly. The drawing shows a cross-section of the frame with various dimensions and labels. The top edge is labeled $55\phi 15$. The right edge has a vertical dimension of $4,25$. The bottom edge has a horizontal dimension of $63\phi 15$. The bottom edge also has a horizontal dimension of $63\phi 18$ and a horizontal dimension of $63\phi 12$. The bottom edge is labeled $63\phi 1a$.

Technical drawing of a square frame assembly. The drawing shows a square frame with a central square opening. The outer frame is labeled with dimensions $65\phi 18$ at the top and $63\phi 18$ at the bottom. The inner frame is labeled with dimensions $63\phi 18$ at the top and $63\phi 18$ at the bottom. The central opening is labeled with dimensions $63\phi 18$ at the top and $63\phi 18$ at the bottom. The drawing is a top-down view of the assembly.

Technical drawing of a rectangular frame. The top edge is labeled $55\phi 18$. The bottom edge is labeled $53\phi 18, 53\phi 12$. The right side has a vertical dimension line labeled $1/2$.

Technical drawing of a rectangular frame assembly. The drawing shows a cross-section of the frame with various layers and components labeled. The dimensions are as follows:

- Top left corner: $54\phi 1$
- Top center: $148,5$
- Top right corner: $53\phi 18$ and $53\phi 1a$
- Left side: $55\phi 1a$ and $53\phi 18$
- Right side: $51\phi 1a$ and $51\phi 3a$
- Bottom center: $56\phi 1$

Technical drawing of a rectangular frame assembly. The overall height is labeled as 148,5. The drawing includes several labels with leader lines pointing to specific components: $63\phi 1a$ (top left corner), $65\phi 1a$ (top center), $61\phi 1a$ and $61\phi 3a$ (top right corner), $63\phi 1b$ (left side), $64\phi 1$ (bottom left corner), and $66\phi 1$ (bottom center).

Technical drawing of a rectangular frame assembly. The drawing shows a cross-section of the frame with various dimensions and labels. The overall height is 148.5. The width is 100. The frame is composed of several layers, with labels indicating different components: 63φ1a, 55φ1a, 63φ1b, 61φ1a, 61φ3a, 54φ1, and 56φ1. The drawing is a technical illustration of a mechanical part.

Рисунок Г.1

Расположение графических изображений блоков основной надписи на документах, выполняемых на АЦПУ

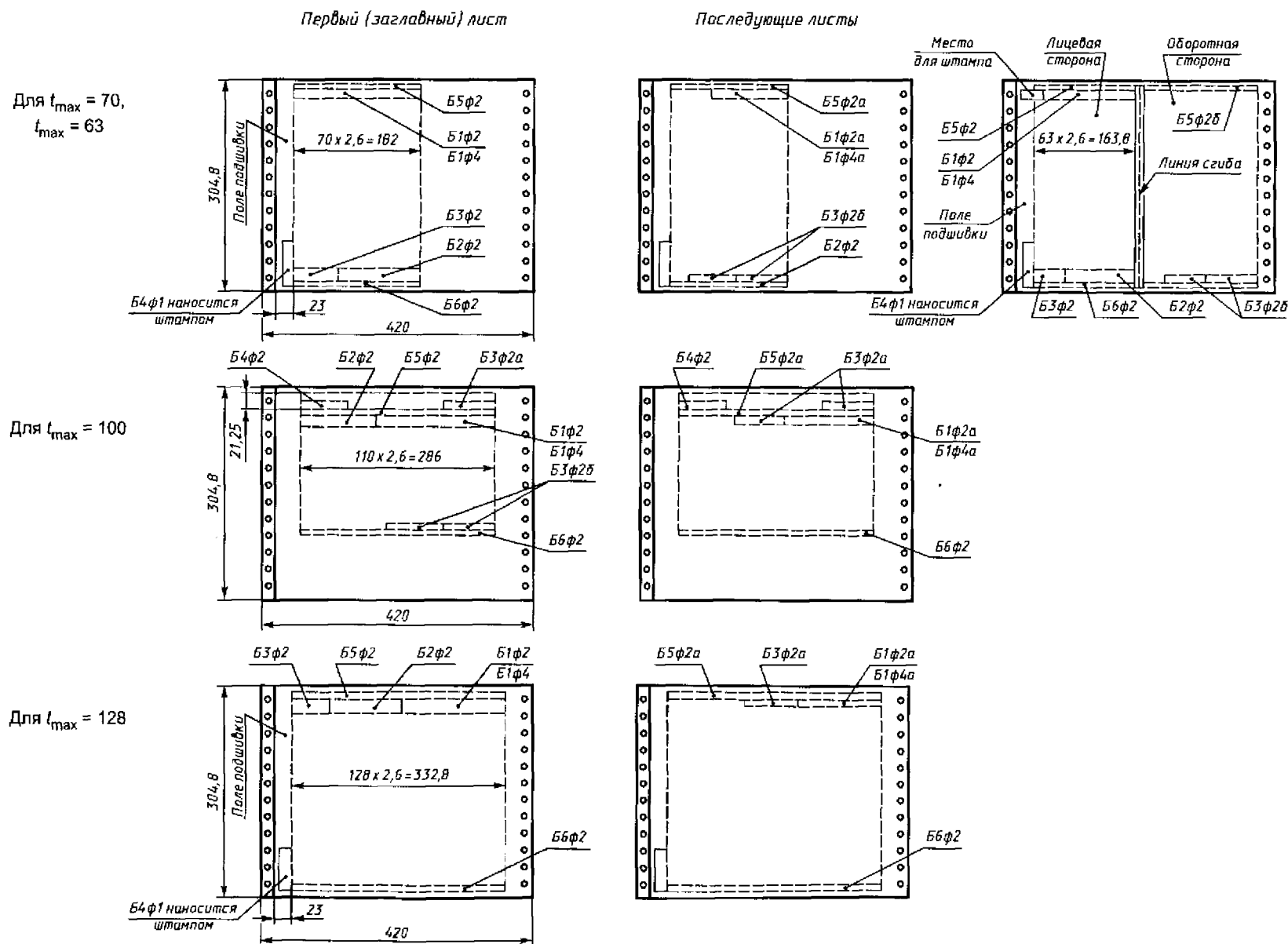


Рисунок Г.2

Библиография

- [1] ИСО 11442-4—1993 Документация техническая на продукцию. Обработка технической информации, полученной с использованием ЭВМ. Часть 4. Организация систем ведения и поиска документов
- (ISO 11442-4—1993) Technical product documentation; handling of computer-based technical information; part 4: document management and retrieval systems