



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ
(ОПЕРАЦИИ) ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ

ГОСТ 3.1428—91

Издание официальное

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва



81-30
23

БЗ 2—92/156

Единая система технологической документации

**ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ НА
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ (ОПЕРАЦИИ)
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ****ГОСТ
3.1428—91**Unified system for technological documentation.
Rules of making documents on technological processes
(operations) for production of printing plates

ОКСТУ 0003

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт устанавливает правила оформления технологических документов, применяемых при выполнении технологических процессов (операций) изготовления печатных плат.

Требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. Общие требования к формам и бланкам документов и их оформлению при проектировании:

без применения средств механизации и автоматизации — по ГОСТ 3.1104;

с применением средств механизации и автоматизации — по ГОСТ 2.004.

2. Виды документов и их условные обозначения — по ГОСТ 3.1102.

3. Виды документов, применяемых при разработке технологических процессов изготовления печатных плат, и их применение приведены в табл. 1.

4. Общие требования к комплектности документов и правила оформления комплектов документов в зависимости от организации производства:

на единичные технологические процессы — по ГОСТ 3.1119;

на типовые и групповые технологические процессы — по ГОСТ 3.1121.

5. Общие правила отражения и оформления требований безопасности труда — по ГОСТ 3.1120.

6. Наименования операций технологических процессов следует выполнять в соответствии с Классификатором технологических операций машиностроения и приборостроения 1 85 151.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Наименование вида и условное обозначение документа	Условное обозначение вида документа, функции которого выполняет документ	Указания по применению
Маршрутная карта (МК) по ГОСТ 3.1118 формы 1, 1а, 1б, 3, 3а, 3б, 5, 5а	МК	Описание единичного технологического процесса (ЕТП) или указание полного состава технологических операций изготовления фотошаблонов, односторонних печатных плат (ОПП) и двусторонних печатных плат (ДПП)
МК по ГОСТ 3.1118 формы 2, 1а, 1б, 4, 3а, 3б, 6, 5а	МК	Описание ЕТП или указание полного состава технологических операций изготовления многослойных печатных плат (МПП)
МК по ГОСТ 3.1118 формы 1, 1а, 1б, 3, 3а, 3б, 5, 5а	КТП	Описание ЕТП изготовления фотошаблонов, ОПП и ДПП
МК по ГОСТ 3.1118 формы 2, 1а, 1б, 4, 3а, 3б, 6, 5а	КТП	Описание ЕТП изготовления МПП
МК по ГОСТ 3.1118 формы 2, 1а, 1б, 4, 3а, 3б, 6, 5а Карта типового (группового) технологического процесса (КТТП) по ГОСТ 3.1121 формы 1, 1а	КТТП	Описание типового технологического процесса (ТПП) изготовления фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП
КТТП по ГОСТ 3.1408 формы 1, 1а	КТТП	Описание ТПП химической и гальванической металлизации
МК по ГОСТ 3.1118 формы 2, 1а, 1б, 4, 3а, 3б, 6, 5а	ОК	Описание операций ЕТП изготовления фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП
Операционная карта (ОК) по ГОСТ 3.1404 формы 2, 2а, 3	ОК	Описание операций обработки контура печатных плат и обработки отверстий ЕТП изготовления ОПП, ДПП и МПП
МК по ГОСТ 3.1118 формы 2, 1а, 1б, 4, 3а, 3б, 6, 5а КТТП по ГОСТ 3.1121 формы 1, 1а	КТО	Описание операций ТТП изготовления фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП
Ведомость деталей (сборочных единиц) к типовому (групповому) технологическому процессу (операции) (ВТП или ВТО) по ГОСТ 3.1121 формы 2, 2а, 3, 3а, 4, 4а, 5, 5а, 6, 6а, 7, 7а	ВТП, ВТО	Указание переменной информации к типовому технологическому процессу (операции) изготовления фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП по каждому изделию
ВТП или ВТО по ГОСТ 3.1408 формы 3, 3а	ВТП, ВТО	Указание переменной информации к типовому (групповому) технологическому процессу (операции) химической или

Продолжение табл. 1

Наименование вида и условное обозначение документа	Условное обозначение вида документа, функции которого выполняет документ	Указания по применению
<p>Технологическая инструкция (ТИ) по ГОСТ 3.1105 формы 5, 5а</p>	ТИ	<p>гальваннической металлизации по каждому изделию</p> <p>Описание технологических процессов (операций) изготовления фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП при условии применения МК или КТП (КТТП) в качестве сводного документа, в котором указан полный состав технологических операций, описанных в ТИ</p> <p>Описание технологических процессов (операций) приготовления различных смесей, растворов, применяемых при изготовлении фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП.</p> <p>Описание действий, связанных с наладкой оборудования, применяемого при изготовлении фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП</p>
<p>МК по ГОСТ 3.1118 формы 2, 1а, 1б, 4, 3а, 3б, 6, 5а</p>	КТИ	<p>Указание дополнительной информации, необходимой для выполнения технологических процессов или отдельных операций изготовления фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП по каждому изделию</p> <p>Допускается указывать в КТИ переменную информацию к типовому (групповому) технологическому процессу (операции). В этом случае ВТП (ВТО) не разрабатывается</p>
<p>Ведомость удельных норм расхода материалов (ВУН) по ГОСТ 3.1123 формы 4, 4а, 5, 5а</p>	ВУН	<p>Запись удельных норм расхода материалов на единицу поверхности основного материала</p>
<p>Карта эскизов (КЭ) по ГОСТ 3.1105 формы 6, 6а, 7, 7а, 8, 8а</p>	КЭ	<p>Для графических изображений фотошаблонов, ОПП, ДПП и МПП (их фрагментов), поясняющих выполнение технологического процесса (операции) их изготовления. Допускается применение других форм КЭ</p>

Наименование вида и условное обозначение документа	Условное обозначение вида документа, функции которого выполняет документ	Указания по применению
Комплектовочная карта (КК) по ГОСТ 3.1123 формы 6, 6а, 7, 7а	КК	Указание применяемых при изготовлении фотошаблонов, ОПП, ДПП вспомогательных материалов. Указание комплектов печатных плат (ПП), имеющих самостоятельное обозначение, входящих в МПП, применяемой арматуры переходов. Указание применяемых при изготовлении МПП основных, прокладочных и вспомогательных материалов

Примечания:

1. Применение других видов документов, установленных ГОСТ 3.1102, определяется на уровне отрасли или предприятием (организацией) — разработчиком технологической документации.

2. Выбор соответствующих видов и форм документов осуществляет разработчик технологической документации.

Содержание технологических переходов следует записывать в соответствии с Классификатором технологических переходов машиностроения и приборостроения 1 89 187.

Примечание. При отсутствии в классификаторах необходимой информации по записи наименований операций и содержания переходов, следует использовать терминологию, установленную в государственных стандартах и в другой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

7. При использовании форм МК по ГОСТ 3.1118 в качестве других видов документов, в графе 28 блока Б6 основной надписи по ГОСТ 3.1103 проставляют через дробь условное обозначение соответствующего вида документа, функции которого выполняет МК, например, МК/КТП, МК/КТПП, МК/ОК и т. п.

8. Состав информации, размещаемой на строках со служебными символами, и порядок расположения символов по ГОСТ 3.1118 и ГОСТ 3.1121.

9. Запись содержания операции (перехода) с привязкой к служебному символу «О» выполняют по всей длине строки, учитывая возможность переноса информации на последующие строки.

В содержание операции (перехода) допускается включать дополнительную информацию, связанную с выполнением данной операции (перехода). Необходимость и целесообразность включения этой информации определяет разработчик документации.

10. Последовательность и порядок записи информации о технологической оснастке с привязкой к служебному символу «Т» по ГОСТ 3.1118.

10.1. При записи данных о применяемой при изготовлении МПП пресс-форме после кода (обозначения) и наименования допускается указывать в скобках необходимую информацию о ее конструктивных особенностях: тип, число мест, массу и т. д. Состав необходимой информации определяет разработчик документации.

11. Запись информации по вспомогательным материалам, применяемым при изготовлении фотошаблонов, ОПП, ДПП, информации по комплектующим ПП, арматуре переходов, входящих в МПП, и применяемым при изготовлении МПП основным, прокладочным и вспомогательным материалам следует выполнять в формах МК (КТТП) или в КК в строках со служебными символами «К/М» или «Л/М» и «Н/М». Допускается вводить строки с данными служебными символами в формы 1 и 5 или 3 МК соответственно.

Форму документа для внесения указанной информации выбирает разработчик документации.

11.1. При изготовлении МПП запись информации выполняют в следующей последовательности:

информация о комплектующих ПП, входящих в слои МПП и имеющих самостоятельное обозначение (символы «К» или «Л» и «Н»);

информация о применяемой арматуре переходов (символы «К» или «Л» и «Н»);

информация об основных материалах (символ «М»);

информация о прокладочных материалах при прессовании (символ «М»);

информация о вспомогательных материалах (символ «М»).

Запись каждой информации проводят в порядке перечисления по тексту операции на отдельных строках.

Примечания:

1. ПП, входящие в слои МПП и не имеющие самостоятельного обозначения, указываются как основные материалы.

2. Прокладочные материалы между слоями МПП указываются как основные материалы.

12. Параметры технологических режимов указывают в строке со служебным символом «Р». Количество наименований параметров режимов и последовательность их записи устанавливается на уровне отрасли или предприятием (организацией) — разработчиком технологической документации.

12.1. Внесение строки со служебным символом «Р» в бланки форм МК следует выполнять после имеющихся в формах строк по ГОСТ 3.1118.

12.2. Размеры граф, входящих в строки со служебным символом «Р», устанавливаются, по возможности, таким образом, чтобы вертикальные линии, разделяющие графы, совпадали с имеющимися в строках с другими служебными символами.

12.3. Запись информации по режимам с привязкой к служебному символу «Р» проводят после записи содержания операции (перехода) и записи информации о применяемой в операции (переходе) технологической оснастке.

12.4. Размерность параметров режимов указывают в заголовке графы или непосредственно при записи параметров режимов. Допускается при записи общепринятых параметров режимов их размерность не указывать, если это не вызывает разночтений.

12.5. Допускается указывать технологические режимы в тексте содержания операции (перехода) без привязки к служебному символу «Р».

13. При применении форм МК/ОК запись информации в графах со служебными символами «А», «Б», «К/М» или «В», «Г», «Д», «Е», «Л/М», «Н/М» следует выполнять по ГОСТ 3.1118 с учетом следующих дополнений.

13.1. Графы 6 и 21—30 в строках со служебными символами «Б» или «Е» не заполнять.

13.2. Допускается вместо граф «Т_{п.н.}» и «Т_{шт.}» вносить информацию по вспомогательному времени «Т_{в.}» и основному времени «Т_{о.}» соответственно. Данную информацию вносят в строку со служебным символом «О» в каждом переходе после описания содержания перехода.

14. При описании технологических процессов изготовления фотошаблонов в формах МК или КТП для ЕТП и в формах КТТП или ВТП (ВТО) для ТТП следует вносить информацию, специфичную для изготовления фотошаблонов. Данную информацию вносят в виде блока информации со служебным символом «И» в заголовке формы документа последними строками или в виде текстовой записи. Текстовую запись вносят перед строкой с наименованием первой выполняемой операции.

Примерный состав блока информации приведен в табл. 2 приложения 1.

15. Примеры заполнения форм документов приведены в приложении 2.

Данные примеры не следует рассматривать как техническое решение.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ПРИМЕРНЫЙ СОСТАВ БЛОКА ИНФОРМАЦИИ

Таблица 2

И	Мет. изг.	Кол. сл.	Сл.	Н.наб.д-м	Код прог.	Изобр.	Вр. пр.
1	2	3	4	5	6	7	8

Графы блока информации заполняются в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Номер графы	Наименование графы	Содержание графы
1	—	Обозначение служебного символа и порядковый номер строки
2	Мет изг.	Метод изготовления фотошаблона
3	Кол. сл.	Количество слоев (для многослойных печатных плат)
4	Сл.	Номер слоя многослойной печатной платы
5	Н.наб.д-м	Номер набора диафрагм
6	Код прог.	Код программы
7	Изобр.	Вид изображения (прямое, зеркальное)
8	Вр. пр.	Время прогона программы

Примечание. Сокращения наименований граф даны исходя из размеров граф формы 3 МК. В зависимости от выбранных форм документов и размеров имеющихся в них граф предприятие(организация) — разработчик технологической документации может применять другие сокращения наименований граф.

ПРИМЕРЫ ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ
ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ МК, ВЫПОЛНЯЮЩЕЙ РОЛЬ СВОДНОГО ДОКУМЕНТА, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОПП

Д.ц.д.п.		Формат		ГОСТ 3.1428-82		Формат 1			
Вход.	Выход.	А	Б	В	Г	Д	Е		
разраб.		Петрова	Зверев	15.02.90	НИО, Полное "			К, 1000.00057	
					АВБГ. XXXXX.XXX XXXXXX.XXXXXX				
Исполн.		Солова	Солова	16.02.90	Печатная пл.оп.т.			А	
М 01		С Ф-1-35-20 ГОСТ 10316-78							
М 02		код	Б.В. М.Д.	ЕН	Н.расх.	К.ИМ	код загот.	Прорисль и размеры	
								К.Д. М3	
А		черт 194 1рм черт код намерения для вставки						лист 220 x 115	
Б		код намерения для оборудования						1 0,096	
А 03		05 01	005	2102	Разрезка		К. 02221. 00074	Образцы для измерения	
А 04		Размеры заготовок: L = 220 ± 1,5; B = 115 ± 1,5						Согласовано: Зверев	14.02.90
А 06		08 01	010	0200	Контроль		К. 60102. 00617	Древба/	
Б 07		АГББ. XXXXXX.XXX контр. стол						1 19991 202 2211 1 1 1 150 1	0,31 0,67
А 09		08 01	015	4210	Сверильная		К. 60142. 00131		
Б 10		АГББ. XXXXXX.XXX 4-х шп. слес. станок						2 18355 204 1311 1 2 1 150 1	0,83 1,72
А 12		08 01	020	0108	Слесарная		К. 60101. 00277		
Б 13		АГББ. XXXXXX.XXX Верстак						1 18466 203 1311 1 1 1 150 1	0,43 0,87
А 15		08 02	025	0125	Промывка		К. 60101. 00278		
Б 16		АГББ. XXXXXX.XXX установка для промывки						3 17405 202 1311 1 10 1 150 1	0,97 1,14
МК									

Пример оформления МК, выполняющей роль сводного документа,
единичного технологического процесса изготовления ОП

ГОСТ 3.118-82										Форма 3		
										9	1	
НПО „Ритм“ АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ ХХХХХХ.ХХХХХХХХХ										К. 10100.00162		
Печатная плата										А		
М 01	СФ - 1-35-2, ГОСТ 10316-78											
	Код	ЕЗ	МД	ЕН	Н.раск.	КИМ						
М 02	-	166	0,072	1	0,106	0,68						
	Код загот.	Профиль и размеры			КД	МЗ						
М 03	-	лист. 220 × 115			1	0,096						
В	Цех	Уч.	Им. Утвер. Код. наименование операции									
Г	Обозначение документа											
Д	Код. наименование обработки											
Е	СМ	Прод.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Конт.	Тп.з.	Тшт.	
В 04	03	01	-	005	2102	Разрезка						
Г 05	К. 02221.00037											
06	Размеры заготовки: L=220 ± 1,5; B=115 ± 1,5											
07	Согласовано: Тучь / Гусев / 15.06.90											
08												
В 09	11	01	-	010	0200	Контроль						
Г 10	К. 60102.00193											
Д 11	ВБГА.ХХХХХХ.ХХХ контр. стол											
Е 12	1	12991	202	2211	1	1	1	150	1	0,31	0,67	
13												
В 14	11	01	-	015	4210	Сверлильная						
Г 15	К. 60142.00242											
Д 16	ВБГА.ХХХХХХ.ХХХ 4-х шп. спец. сверл. станок											
Е 17	2	18355	204	1311	1	2	1	150	1	0,83	1,72	
18												
В 19	11	01	-	020	0108	Слесарная						
Г 20	К. 60101.00375											
Д 21	ВБГА.ХХХХХХ.ХХХ верстак											
Е 22	1	18466	203	1311	1	1	1	150	1	0,43	0,87	
23												
24												
						Разраб.	Котлова	Котлов	18.06.90			
						Н.контр.	Зотов	Зотов	20.06.90			
	МК											

Пример оформления МК/ОК

Дополн. вкл. Подл.		ГОСТ 3.1428-92		ФОРМА 2	
Разраб.	Петрова	Зарегистр.	15.02.91	10100.00057	1
Исполн.					К.
Подл.					6014.2.00131
АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ		ПЕЧАТНАЯ ПЛАТЯ			
НПО „ПОлюс“					
А	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Б	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
В	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Г	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Д	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Е	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ж	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
З	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
И	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
К	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Л	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
М	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Н	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
О	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
П	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Р	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
С	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Т	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
У	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ф	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Х	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ц	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ч	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ш	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Щ	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ъ	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ы	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ь	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Э	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Ю	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
Я	Слова	Слова	(0,02 Ч)		
0 01	01 — 015 4210 Сверлильная	К. 20142.00096; ИДТ N23-87			
0 02	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ 4-х шп. спец. сб. станок				
0 03	1. Собрать пакет из двух заготовок и установить в кондуктор				0,12
0 04	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ кондуктор				
0 05	2. Сверлить 2 фуксирующие отв. одновременно. S = 0,05; n = 2100; v = 390				0,14
0 06	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ (2) спец. сверло				
0 07	3. Сменить направляющие битилки				0,18
08	4. Развернуть 2 отв. одновременно. S = 0,1; n = 530; v = 10,0				0,27
0 09	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ (2) спец. развертка; АГВБ.ХХХХХХ.ХХХкалибр				
0 10	5. Уложить детали в тару				0,16
0 11	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ таря				
0 12	6. Сменить направляющие битилки				0,18
13	7. Заполнить технологический паспорт				0,65
14					
15					
16					
МК/ОК					

Пример оформления МК/ОК

		ГОСТ 3.1118-82		Форма 4							
		К.		1	1						
		10100. 00162		К.							
НПО, РИТМ		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ		60142. 00242							
Печатная плата											
В	Цех	уч	ЭМ	Опер	Код, наименование операции						
Г	Обозначение документа										
Д	Код, наименование оборудования										
Е	СМ	Проф	Р	УТ	КР	Код	ЕН	ОП	Кшт	Тпз	Тшт.
ЛМ	Наименование детали, с/единицы или материала										
НМ	Обозначение, код										
В	01	11	01	—	015	4210	Сверлильная				
Г	02	К. 20142. 00114; ИОТ N139-86									
Д	03	ВБГА. ХХХХХХ. ХХХ 4-хшп. спец. сверл. станок									
О	04	1. Собрать пакет из двух заготовок и установить									
	05	в кондуктор						0,12			
Т	06	ВБГА. ХХХХХХ. ХХХ кондуктор									
О	07	2. Сверлить 2 фиксирующих отв. одновременно. $S=0,05$;									
	08	$p=2100$; $v=39,0$						0,14			
Т	09	ВБГА. ХХХХХХ. ХХХ (2) спец. сверло									
О	10	3. Сменить направляющие втулки									
	11	0,18									
	12	4. Развернуть 2 отв. одновременно. $S=0,1$; $p=530$; $v=10,0$									
	13	0,27									
Т	14	ВБГА. ХХХХХХ. ХХХ (2) спец. развертка; ВБГА. ХХХХХХ. ХХХ									
	15	калибр									
О	16	5. Уложить детали в тару						0,16			
Т	17	ВБГА. ХХХХХХ. ХХХ тара									
О	18	6. Сменить направляющие втулки									
	19	0,18									
	20	7. Заполнить технологический паспорт									
	21	0,65									
	22										
	23										
	24										
				Разраб.	Котова	Кодиф	18.06.90				
				Н.контр.	Зотова	Завоб	20.06.90				
МК/ОК											

Пример оформления МК, выполняющей роль сводного документа, единичного технологического процесса изготовления МПП

Исполнитель		Заказчик		Формат	
Исполнитель	Петрова	Заказчик	И.О.И.В.О.	Формат	2
Разраб.	Петрова	ИПО „Полус“	АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ	XXXXXX.XXXXXX	1000.00058
И.Контр.	Солова	Служб. Запись	Печатная плата		
А	Иск. 94	РМ Юнер	Код. наименования изделия	Образование документа	
Б	Код. наименования оборудования	СМ 170000 Р УГ КР Юнер			
К/М	Наименование детали с величиной угла материала		ФН	ДП	К/шт
А 01	10	01	005	0418	Комплектование
Б 02	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ	Компл. стол	1	12855	202 2211
03			1	1	50
А 04	10	01	010	0200	Контроль
Б 05	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ	контр. стол	1	12991	202 2211
06			1	1	50
А 07	10	01	015	0190	Обезжиривание
Б 08	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ	установка для обезж.	3	17405	202 1321
09			1	10	1
А 10	10	01	020	0126	Промывка
Б 11	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ	установка для промыв.	3	17405	202 1311
12			1	10	1
А 13	10	01	025	0170	Сушка
Б 14	АГВБ.ХХХХХХ.ХХХ	сушильн. шкаф	2	18988	202 1311
15			1	10	1
16			1	50	1
МК					0,57
					0,54
					0,95
					1,09
					1,16
					1,38
					1,03
					1,12
					0,82
					0,97

Пример оформления МК, выполняющей роль сводного документа,
единичного технологического процесса изготовления МПП

ГОСТ 3.1118-82										Форма 4	
										6	1
НПО „Ритм“ АБВГ.ХХХХХХ.ХХХ ХХХХХХ.ХХХХХХХХХХ										К. 10100.00163	
Печатная плата										А	
В	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции						
Г	Обозначение документа										
Д	Код, наименование оборудования										
Е	СМ	Проф.	Р	УТ	КР	Койд	ЕН	ОП	Кшт	Тлз	Тшт.
М	Наименование детали, ее единицы или материала										
Н	Обозначение, код										
В 01	14	01	-	005	0418	Комплектование					
Г 02	К. 60104.00077										
Д 03	ВБГА.ХХХХХХ.ХХХ компл. стол										
Е 04	1	12855	202	2211	1	1	1	50	1	0,54	0,95
05											
В 06	14	01	-	010	0200	Контроль					
Г 07	К. 60102.00197										
Д 08	ВБГА.ХХХХХХ.ХХХ контр. стол										
Е 09	1	12991	202	2211	1	1	1	50	1	0,57	1,09
10											
В 11	14	01	-	015	0190	Обезжиривание					
Г 12	К. 60101.00368										
Д 13	ВБГА.ХХХХХХ.ХХХ установка для обезжиривания										
Е 14	3	17405	202	1321	1	10	1	50	1	1,16	1,38
16											
В 16	14	01	-	020	0126	Промывка					
Г 17	К. 60101.00369										
Д 18	ВБГА.ХХХХХХ.ХХХ установка для промывки										
Е 19	3	17405	202	1311	1	10	1	50	1	1,03	1,12
20											
В 21	14	01	-	025	0170	Сушка					
Г 22	К. 60101.00370										
Д 23	ВБГА.ХХХХХХ.ХХХ сушильн. шкаф										
Е 24	2	18988	202	1311	1	10	1	50	1	0,82	0,97
						Разраб.	Котова	Котова		11.07.90	
						Н.контр.	Зотова	Зотова		13.07.90	
Д.И.Оп.											
В.З.Оп.											
П.Оп.											
МК											

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартизации и метрологии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Ю. Гуленков, канд. техн. наук; В. В. Долгополов, канд. техн. наук; Б. С. Мендриков; К. Н. Ничков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 29.12.91 № 2378

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3.1428—77

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.004—88	1
ГОСТ 3.1102—81	2, 3
ГОСТ 3.1103—82	7
ГОСТ 3.1104—81	1
ГОСТ 3.1105—84	3
ГОСТ 3.1118—82	3, 7, 8, 10, 12.1, 13
ГОСТ 3.1119—83	4
ГОСТ 3.1120—83	5
ГОСТ 3.1121—84	3, 4, 8
ГОСТ 3.1123—84	3
ГОСТ 3.1404—86	3
ГОСТ 3.1408—85	3
Классификатор 1 85 151	6
Классификатор 1 89 187	6

Редактор *Р. Г. Говердовская*
 Технический редактор *О. Н. Никитина*
 Корректор *Е. А. Богачкова*

Сдано в наб. 28.02.92 Подп. в печ. 29.05.92 Усл. печ. л. 1,0. Усл. кр.-отг. 1,0. Уч.-изд. л. 0,99.
 Тир. 1641 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
 Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1014