

изд. № 1 (учеб. 12/07)

3.1123-84  
целл. 1 +



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ  
ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ,  
ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ НОРМИРОВАНИИ  
РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ**

**ГОСТ 3.1123—84**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва



6.13

**РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по стандартам**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**В. Ф. Курочкин, канд. техн. наук; Ю. Я. Венгеровский, канд. техн. наук;  
Б. С. Мендриков; Е. А. Лобода; Н. П. Корченков**

**ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**

Член Госстандарта **В. Н. Шахурин**

**УТВЕРЖДЕН и ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 декабря 1984 г. № 4728

## Единая система технологической документации

ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ  
ДОКУМЕНТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ НОРМИРОВАНИИ  
РАСХОДА МАТЕРИАЛОВГОСТ  
3.1123—84Unified system for technological documentation. Forms and rules for drawing  
up documents used in setting of proper rates of material consumption

ОКСТУ 0003

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 декабря 1984 г. № 4728 срок введения установлен  
с 01.01.86

Настоящий стандарт устанавливает формы и правила оформления технологических документов для указания норм расхода материалов (за исключением драгоценных металлов) при изготовлении или ремонте изделий в условиях технологической подготовки основного и вспомогательного производств и разрабатываемых с применением различных методов проектирования:

- ведомости материалов (ВМ);
- ведомости специфицированных норм расхода материалов (ВСН);
- ведомости удельных норм расхода материалов (ВУН);
- комплекточной карты (КК).

## 1. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ

1.1. Оформление форм, бланков и документов — по ГОСТ 3.1104—81.

1.2. При заполнении форм документов используют способ, при котором информацию вносят построчно несколькими типами строк. Каждому типу строки соответствует свой служебный символ.

1.3. Указание соответствующих служебных символов для типов строк, в зависимости от размещаемого состава информации, в графах форм документов следует выполнять в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные на строках
В	Номер цеха, участка, рабочего места, где выполняется операция, номер операции, код и наименование операции
К	Информация по комплектации изделия (сборочной единицы) составными частями с указанием номера цеха, участка, рабочего места, операции, позиции, наименования деталей, сборочных единиц, их обозначений, обозначения подразделений, откуда поступают комплектующие составные части, когда единицы величины, единицы нормирования, количества на изделие и нормы расхода (применяется только для форм КК с горизонтальным расположением поля подшивки)
Л	Информация по комплектации изделия (сборочной единицы) составными частями с указанием позиции, наименования деталей, сборочных единиц или материала (применяется только для форм КК с вертикальным расположением поля подшивки)
М	Информация о применяемом основном материале и исходной заготовке, информация о применяемых вспомогательных и комплектующих материалах с указанием наименования и кода материала, обозначения подразделений, откуда поступают материалы, код единицы величины, единицы нормирования, количества на изделие, норма расхода и коэффициент использования материала
Н	Информация по комплектации изделия (сборочной единицы) составными частями с указанием обозначения деталей, сборочных единиц, обозначения подразделений, откуда поступают комплектующие составные части, кода единицы величины, единицы нормирования, количества на изделие и нормы расхода (применяется только для форм КК с вертикальным расположением поля подшивки)
П	Информация о входимости данной детали (сборочной единицы в изделие, о количестве деталей в сборочной единице, в изделии, норма расхода



Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные на строках
С	Номер по порядку, наименование и обозначение детали, сборочной единицы по конструкторскому документу
Ш	Информация о технологическом маршруте изготовления (ремонта) изделия (составной части изделия), дополнительные данные, относящиеся к маршруту прохождения (применяется только при разработке ВМ)
Я	Информация о количестве деталей, подаваемых при разовой подаче, общей подаче и подаче за такт

1.4. Для разработки ВСН, ВУН и КК допускается применять формы 2, 1б, 4 и 3б МК по ГОСТ 3.1118—82, в этом случае графу 33 МК не заполняют.

## 2. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ МАТЕРИАЛОВ

2.1. ВМ разрабатывают на одном из первых этапов технологической подготовки производства при постановке изделия на производство.

2.2. ВМ следует разрабатывать на изделие в целом или на его составные части на основе данных, содержащихся в конструкторской и (или) технологической документации.

2.3. Для разработки ВМ следует применять формы 1 и 1а, 2 и 2а, а при распечатке на АЦПУ ЭВМ формы 3 и 3а, рассчитанные на 128 символов.

В целях рационального размещения информации на формах 3 и 3а допускается: переносить информацию о количестве деталей на изделие и норме расхода на изделие (графы 18 и 19) со строки с символом П на строку с символом М; использовать графу 22 для указания информации по технологическому маршруту, а строку, имеющую служебный символ Ш не применять.

2.4. Исходя из состава решаемых задач на этапе подготовки бланков ВМ к размножению или при их распечатке допускается:

исключать строку, имеющую служебный символ Ш;

для форм 1 и 1а не заполнять графы 16 и 17;

для форм 2 и 2а исключать строку, имеющую служебный символ П с переносом граф 18 и 19 на строку с символом С.

2.5. Запись информации в ВМ следует производить по разделам в следующем порядке:

сборочные единицы;

детали;

материалы;

комплекты.

Наличие разделов определяется составом изделия.

2.6. В разделы «Сборочные единицы», «Детали» и «Комплекты» вносят данные по сборочным единицам (в том числе и по покупным), деталям и комплектам, непосредственно входящих в изделие, а также по комплектам к изделию.

2.7. В раздел «Материалы» вносят данные о материалах, указанных в спецификациях сборочных единиц, комплектов, в технических требованиях на чертежах и в технологической документации.

Допускается нормирование вспомогательных материалов производить как на отдельные детали, сборочные единицы, так и на изделие.

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

Таблица 2

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
1	—	Обозначение служебного символа и порядковый номер строки. Запись выполняют на уровне одной строки, например М02, П05. Допускается при указании номера строки в пределах от 01 до 09 применять вместо 0 знак Ø, например, МØ2, ПØ5
2	НПП	Номер по порядку
3	Обозначение ДСЕ	Обозначение детали или сборочной единицы по конструкторскому документу

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
4	Наименование ДСЕ	Наименование детали или сборочной единицы по конструкторскому документу
5	Наименование, марка	Наименование, сортамент, размер и марка материала, обозначение стандарта, технических условий. Запись выполняют в одну строку с применением разделительного знака «/», например Лист Б—ПН—0—4,0×1000×2000 ГОСТ 19903—74/ВСт2кп 2 ГОСТ 14637—79
6	Код	Код материала по классификатору
7	ЕВ	Код единицы величины (массы, длины, площади и т. п.) детали, заготовки, материала по Классификатору СОЕИ.
8	МД	Допускается указывать единицу измерения величины
9	ЕН	Масса детали по конструкторскому документу
10	Н. расх.	Единица нормирования, на которую установлена норма расхода материала, например 1, 10, 100
11	КИМ	Норма расхода материала на деталь
12	Код загот.	Коэффициент использования материала
13	Профиль и размеры	Код заготовки по классификатору. Допускается указывать вид заготовки (отливки, прокат, поковки и т. п.)
14	КДЗ	Профиль и размеры исходной заготовки
15	МЗ	Допускается профиль не указывать
16	Куда входит	Количество деталей, изготавливаемых из одной заготовки
17	КСЕ	Масса заготовки
18	КИ	Обозначение сборочной единицы или изделия, куда входит деталь, сборочная единица
19	Н. расх.	Количество деталей одного обозначения, входящих в сборочную единицу.
20	Маршрут	Примечание. Допускается не заполнять в случае отсутствия информации о входимости деталей в сборочные единицы
21, 22		Количество деталей или сборочных единиц одного обозначения, входящих в изделие Норма расхода материала на изделие Перечень условных обозначений структурных подразделений конкретной организации (предприятия), специализированных по технологическим методам изготовления (ремонта) изделия (составной части изделия), материалов, комплектов в технологической последовательности их участия и в соответствии с выбранным маршрутом. Примечания: 1. Условное обозначение структурных подразделений следует применять в соответствии с порядком, установленным в отрасли (организации, предприятии). 2. В состав структурного обозначения допускается вводить: номер цеха, номер участка, номер рабочего места. Например, <div style="text-align: center; margin: 10px 0;"> </div>
		3. Данные в графе следует указывать через разделительный знак «;» Графы для особых указаний, порядок заполнения которых устанавливается отраслевыми НТД

2.9. Размеры граф форм следует выбирать в соответствии с табл. 5, исходя из шага печатающих устройств 2,6 мм.

2.10. Пример оформления ВМ приведен в рекомендуемом приложении.

### 3. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ СПЕЦИФИЦИРОВАННЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ И ВЕДОМОСТИ УДЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛА

3.1. Для разработки ВСН и ВУН следует применять унифицированные формы 4 и 4а или 5 и 5а, при этом в графе 28 блока 6 основной надписи следует проставлять условное обозначение и ВСН и ВУН, заключив ВУН в скобки. Условное обозначение разрабатываемого документа необходимо подчеркнуть.

3.2. ВСН следует разрабатывать на изделие в целом.

3.3. ВУН следует разрабатывать на отдельные виды растворов, компонентов и т. п., а также при необходимости к типовым или групповым технологическим процессам (операциям), предусматривающим нанесение или получение различных видов покрытий.

Необходимость применения и разработки ВУН определяет разработчик документов.

3.4. Исходя из состава решаемых задач в формах ВСН (ВУН) допускается исключать строку, имеющую служебный символ В.

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

Таблица 3

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
1	—	Следует заполнять так же, как соответствующую графу формы 1
2	Цех	Номер (код) цеха, в котором выполняется операция
3	Уч.	Номер (код) участка, конвейера, поточной линии и т. п.
4	РМ	Номер (код) рабочего места
5	Опер.	Номер операции (процесса) в технологической последовательности изготовления или ремонта изделия (включая контроль и перемещение)
6	Код, наименование операции	Код операции по технологическому классификатору операций (ТКО), наименование операции
7	НПП	Номер по порядку. Допускается для ВСН графу не заполнять
8—10		Следует заполнять так же, как графы 5—7 формы 1
11, 12		Следует заполнять так же, как графы 9—10 формы 1
13		Графа для особых указаний и указания дополнительных реквизитов. Порядок и необходимость заполнения графы устанавливается отраслевыми НТД

3.6. Размеры граф форм ВСН (ВУН) следует выбирать в соответствии с табл. 5, исходя из шага печатающих устройств 2,6 мм.

3.7. Пример оформления ВСН (ВУН) приведен в рекомендуемом приложении.

#### 4. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ КОМПЛЕКТОВОЧНОЙ КАРТЫ

4.1. КК следует разрабатывать на различные технологические процессы (операции) сборки изделий и их составных частей.

Допускается разрабатывать КК для указания данных по расходу вспомогательных материалов к комплектам документов на различные процессы других технологических методов.

4.2. Для разработки КК следует применять формы 6 и 6а или 7 и 7а. Выбор соответствующих форм определяет разработчик документов.

4.3. Исходя из состава решаемых задач в формах КК допускается исключать строку, имеющую служебный символ Я.

4.4. Для документов, заполняемых рукописным способом или с помощью печатающей машинки и не подлежащих обработке средствами механизации и автоматизации, допускается не проставлять служебный символ на последующих строках, несущих ту же информацию для одной и той же операции, на данном листе документа.

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

Таблица 4

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
1—6	—	Следует заполнять так же, как соответствующие графы формы 4 или 5
7		Графа для особых указаний. Порядок заполнения и обязательность заполнения устанавливается отраслевыми НТД
8	Поз.	Номер позиции по конструкторскому документу или эскизу
9	Наименование ДСЕ или материала	Наименование деталей, сборочных единиц, материалов, применяемых при выполнении операции
10	Обозначение, код	Обозначение деталей, сборочных единиц по конструкторскому документу или материала по классификатору
11	ОПП	Обозначение подразделения (склада, кладовой и т. п.), откуда поступают комплектующие детали, сборочные единицы или материалы, при разборке — куда поступают
12	ЕВ	Следует заполнять так же, как графу 7 формы 1

Номер графы	Наименование (условное обозначение) графы	Содержание графы
13	ЕН	<p>Следует заполнять так же, как графу 9 формы 1</p> <p>Количество деталей, сборочных единиц, применяемых при сборке изделия, при разборке — количество получаемых</p> <p>Норма расхода материала или количество комплектующих изделий</p> <p>Графа для особых указаний. Порядок заполнения графы и обязательность заполнения устанавливается отраслевыми НТД</p> <p>Разовая подача — количество деталей или сборочных единиц, одновременно подаваемых на рабочее место и необходимых для обеспечения такта выпуска изделия</p> <p>Общая подача на смену — количество деталей, сборочных единиц, материалов подаваемых на рабочее место за одну смену</p> <p>Такт подачи — интервал времени, через который периодически производится разовая подача деталей, сборочных единиц, необходимых для сборки</p>
14	КИ	
15	Н. расх.	
16	—	
17*	Раз. п.	
18*	Общ. п.	
19*	Такт п.	

\* Графы заполняются для конвейерной или другой поточной сборки.

4.6. Размеры граф форм КК следует выбирать в соответствии с табл. 5, исходя из шага печатающего устройства 2,6 мм.

4.7. Пример оформления КК приведен в рекомендуемом приложении.

Таблица 5

Номер графы	Размеры граф в формах документов					
	1 и 1а 2 и 2а 3 и 3а		4 и 4а 5 и 5а		6 и 6а 7 и 7а	
	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков
1	13,0	5	13,0	5	13,0	5
	13,0	5	13,0	5	13,0	5
	13,0	5				
2	10,4	4	13,0	5	10,4	4
	10,4	4	13,0	5	10,4	4
	10,4	4				
3	59,8	23	10,4	4	10,4	4
	59,8	23	10,4	4	10,4	4
	59,8	23				
4	80,6	31	10,4	4	10,4	4
	184,6	71	10,4	4	10,4	4
	249,6	96				
5	150,8	58	33,8	13	132,6	51
	273,0	105	33,8	13	78,0	30
	319,8	123				
6	33,8	13	13,0	5	59,8	23
	33,8	13	15,6	6	59,8	23
	33,8	13				
7	10,4	4	15,6	6	13,0	5
	10,4	4	15,6	6	13,0	5
	10,4	4				
8	26,0	10	18,2	7	13,0	5
	26,0	10	18,2	7	18,2	7
	26,0	10				
9	18,2	7	88,4	34	13,0	5
	18,2	7	57,2	22	13,0	5
	18,2	7				
10	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7				
11	44,2	17	—	—	26,0	10
	15,6	6	—	—	18,2	7
	15,6	6				

Номер графы	Размеры граф в формах документов					
	1 и 1а 2 и 2а 3 и 3а		4 и 4а 5 и 5а		6 и 6а 7 и 7а	
	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков
12	33,8	13	—	—	72,8	28
	33,8	13	—	—	223,6	86
	33,8	13	—	—	—	—
13	80,6	31	—	—	26,0	10
	80,6	31	—	—	13,0	5
	109,2	42	—	—	—	—
14	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7	—	—	—	—
15	18,2	7	—	—	26,0	10
	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7	—	—	—	—
16	70,2	27	13,0	5	13,0	5
	218,4	84	13,0	5	13,0	5
	70,2	27	—	—	—	—
17	18,2	7	122,2	47	98,8	38
	18,2	7	226,2	87	—	—
	18,2	7	—	—	—	—
18	18,2	7	13,0	5	26,0	10
	18,2	7	13,0	5	—	—
	18,2	7	—	—	—	—
19	44,2	17	156,0	60	10,4	4
	18,2	7	122,2	47	10,4	4
	18,2	7	—	—	—	—
20	150,8	58	—	—	—	—
	273,0	105	—	—	—	—
	319,8	123	—	—	—	—
21	18,2	7	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
22	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
	231,4	89	—	—	—	—

Примечание. В графе «Количество знаков» указано количество знаков, соответствующее ширине данной графы. Максимальное количество знаков вносимой информации на один знак меньше. Для документов, заполняемых рукописным способом, размеры граф допускается округлять до ближайшего целого числа.

4.8. Разделение граф следует выполнять вертикальными отрезками прямой линии длиной 0,5—1,5 мм.

При автоматизированном проектировании разделение граф по вертикали и разделение строк по горизонтали следует выполнять наборами соответствующих символов по ГОСТ 19769—74.

Примечания:

1. Допускается разделять графы сплошной вертикальной линией на всю ширину строки.
2. Допускается разделение граф производить не на каждой строке.
3. При применении автоматизированных методов проектирования документов допускается выполнять формы с учетом максимальной возможности размещения символов на одной строке для различных устройств АЦПУ ЭВМ без разделения строк.

Увеличение ширины формата документа за счет изменения размера граф, не обведенных утолщенной линией «2S».

При автоматизированном проектировании документов с применением максимальной значности АЦПУ ЭВМ (128 символов) допускается в документах не выполнять крайние вертикальные линии, ограничивающие ширину формата. В этом случае допускается увеличивать отдельную графу (отдельные графы), не предусматривающую(щие) внесение закодированной информации, на соответствующее количество знаков.

4.9. При расчете норм расхода материалов допускается применение дополнительных документов, установленных отраслевыми НТД или НТД предприятия (организации).



ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ  
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1123-84		Формы 1						
По ГОСТ 3.1103-82								
По ГОСТ 3.1103-82								
С	НПП Обозначение ДСЕ			Наименование ДСЕ			21	
	Наименование, марка							
М	Код	ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.	КИМ	МЗ	
	Код загот.			Профиль и размеры		КД		МЗ
П	Куда входит			КСЕ	КИ	Н.расх.		
	Маршрут							
Ш								
1	2	3						4
С 01								
М 02	5							
М 03	6	7	8	9	10	11		
М 04	12	13				14	15	
П 05	16	17			18	19		
Ш 06	20							
07								
08								
09								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82				
По ГОСТ 3.1103-82								

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

6 x 4,25 = 25,5

24 x 8,5 = 204

297

23

210

5

**ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ**  
(последующие листы)

ГОСТ 3.1123-84 Форма 1а

По ГОСТ 3.1103-82

		По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82	
		ИПП	Обозначение ДСЕ	Наименование ДСЕ		Наименование, марка		Куда входит		Маршрут	
С	М	Код загот.	ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.	КИМ	КД	МЗ	К	Н.расх.
Л	Ш			КСЕ	КИ						
1	2	3	4								21
С 01											
М 02	5										
М 03	6	7	8	9	10	11					
М 04	12	13				14	15				
Л 05	16			17	18	19					
Ш 06	20										
07											
08											
09											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											

По ГОСТ 3.1103-82

23
210
5

6 x 4,25 = 25,5
27 x 8,5 = 229,5
297





**ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ**  
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1123-84												ФармаЗ		
ПО ГОСТ 3.1103-82														
По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82				По ГОСТ 3.1103-82						
С	ИМП. ОБЪЯВЛЕНИЕ ДСЕ						НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕ							
М	НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА													
П	КОД	ЕВ	МД	ЕН	Н.РАСХ.	КИМ	КОД ЗАГОТ.	ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ			КД	МЗ	КИ	Н.РАСХ.
Ш	КУДА ВХОДИТ			КСЕ										
Т	22	23	24											
М	25	26		27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37
М	38	39		40	41	42	43							
П	44	45		46	47	48	49							
Ш	50													
06														
07														
08														
09														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
По ГОСТ 3.1103-82														

297

По ГОСТ 3.1103-82

332,8

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ  
(последующие листы)

ГОСТ 3.1123-84 Форма За

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

С : ИЛЛ : ОБОЗНАЧЕНИЕ ДСЕ : НАИМЕНОВАНИЕ ДСЕ  
 М : НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА  
 П : КОД : ЕВ : МД : ЕН : Н.РАСХ. : КИМ : КОД ЗАГОТ. : ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ : КД : МЭ : КИ : Н.РАСХ.  
 Ш : КУДА ВХОДИТ : КСЕ :

Ш 01 : 2 : 3 : 4  
 М 02 : 5  
 М 03 : 6 : 7 : 8 : 9 : 10 : 11 : 12 : 13 : 14 : 15 : 16 : 17 : 18 : 19  
 П 04 : 16 : 17 : 22  
 Ш 05 : 20

06 :  
 07 :  
 08 :  
 09 :  
 10 :  
 11 :  
 12 :  
 13 :  
 14 :  
 15 :  
 16 :  
 17 :  
 18 :  
 19 :  
 20 :  
 21 :  
 22 :  
 23 :  
 24 :  
 25 :  
 26 :

По ГОСТ 3.1103-82

23

332,8

297

По ГОСТ 3.1103-82

УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ СПЕЦИФИЦИРОВАННЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ  
И ВЕДОМОСТИ УДЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ  
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1123-84 Форма 4

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

В	Цех		Уч. РМ		Опер.		Код, наименование операции			
	НПП						Наименование, марка материала			
М	Код		ЕВ		ЕН		Н.расх.			
	2	3	4	5	6					
01										
02										
03										
04										
05										
06										
07										
08										
09										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

3 x 4,25 = 12,75

25 x 8,5 = 212,5

297

4,25

23

210

5

**УНИФИЦИРОВАННАЯ ФОРМА ВЕДОМОСТИ СПЕЦИФИЦИРОВАННЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ  
И ВЕДОМОСТИ УДЕЛЬНЫХ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ**  
(последующие листы)

ГОСТ 3.1123-84 Форма 4а											
По ГОСТ 3.1103-82	По ГОСТ 3.1103-82										
	По ГОСТ 3.1103-82						По ГОСТ 3.1103-82				
	В	цех	уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					
	М	НПП		Наименование операции							
	Код	ЕВ	ЕН	Н.расх.							
1	2	3	4	5	6						
01											
02	7	8									
03	9			10	11	12	13				
04											
05											
06											
07											
08											
09											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
По ГОСТ 3.1103-82											

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

3 x 4,25 = 12,75

29 x 8,5 = 246,5

297

23

210

5







**КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА**  
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1123-84		Форма Б									
По ГОСТ 3.1103-82	По ГОСТ 3.1103-82										
	По ГОСТ 3.1103-82										
	В	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					7
	Л/М	Поз. Наименование детали, сл. единицы или материала									
Н/М	Обозначение				ОП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. раск.		
Я					Раз. п.	Общ. п.		Такт. п.			
1	2	3	4	5	6						
Φ1											
Φ2	8	9									
Φ3	10					11	12	13	14	15	
Φ4	16					17	18		19		
Φ5											
Φ6											
Φ7											
Φ8											
Φ9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
По ГОСТ 3.1103-82						По ГОСТ 3.1103-82					
По ГОСТ 3.1103-82											

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

4 x 4,25 = 17

25 x 8,5 = 212,5

297

23

210

5

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА  
(последующие листы)

По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82										Форма ба
		По ГОСТ 3.1103-82										4 × 4,25 = 17
По ГОСТ 3.1103-82	В	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					7	
	Л/М	Поз.	Наименование детали, сб. единицы или материала									
Н/М	Обозначение					ОП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.		
Я						Раз. н.	Общ. п.		Такт. п.			
1	2	3	4	5	6							
Φ1												
Φ2	8	9										
Φ3	10					11	12	13	14	15		
Φ4	16					17		18	19			
Φ5												
Φ6												
Φ7												
Φ8												
Φ9												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
19												
20												
21												
22												
23												
24												
25												
26												
27												
28												
По ГОСТ 3.1103-82						По ГОСТ 3.1103-82						
По ГОСТ 3.1103-82												
23											5	
210												
28 × 8,5 = 238												297





## ПРИМЕРЫ ЗАПОЛНЕНИЯ ФОРМ ДОКУМЕНТОВ

		ГОСТ 3.1123-84		Форма 1	
				1	5
	НПО „РИТМ“	АБВГ ХХХХХХ. ХХХ		—	□ 43000.000.57
	Редуктор				0
С	НПД обозначение ДСЕ		Наименование ДСЕ		
М	Наименование, марка				
	Код	ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.
	Код загот.	Профиль и размеры		КД	МЗ
П	Куда входить		КБЕ	КИ	Н.расх.
Ш	Маршрут				
С	01	1	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ	Нижняя часть редуктора	
М	02	Чугун серый СЧ-20. Отливка ГОСТ 1412-79/ГОСТ 1972-79			
М	03	ХХХХХХ. ХХХ	166	88	1 89,5 0,98
М	04	ХХХХХХ. ХХХ	300 x 500 x 450		1 88,7
П	05	АБВГ ХХХХХХ. ХХХ	1	1	
Ш	06	01; 05; 10; 20; 25			
	07				
С	08	2	АБВГ ХХХХХХ. ХХХ	Верхняя часть редуктора	
М	09	Чугун серый СЧ-20. Отливка ГОСТ 1412-79/ГОСТ 7293-79			
М	10	ХХХХХХ. ХХХ	166	63,4	1 64,5 0,98
М	11	ХХХХХХ. ХХХ	285 x 500 x 230		1 63,8
П	12	АБВГ ХХХХХХ. ХХХ	1	1	
Ш	13	01; 05; 10; 20; 25			
	14				
	15				
С	16	3	АБВГ ХХХХХХ. ХХХ	Вал первичный	
М	17	Сталь 45 ГОСТ 1050-74/ГОСТ 2590-71			
М	18	ХХХХХХ. ХХХ	166	10,5	1 11,5 0,91
М	19	ХХХХХХ. ХХХ	Круг Ф22; L = 115		11,2
П	20	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			
Ш	21	01; 05; 10; 20; 25			
	22				
	23				
	24				
				Разраб.	Иванов
					Иван
					7.05.84
				И контр.	Сидорова
					Сидорова
					7.05.84
ВМ	Ведомость материалов				

ГОСТ 3.1123-84										Форма 4	
								4	1		
НПО „РИТМ“		—		263027.10265326			68372.0002				
Покрытие цинковое с хромированием										А	
В	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции						
М	Наименование, марка материала										
		Код	ЕВ	ЕН	Н.расх.						
В	01	04	02	-	005	XXX XXX Обезжиривание электрохимическое					
М	02	1 Натр едкий технический ГОСТ 2263-79									
	03	XXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 20-40									
	04	2 Тринарийфосфат ГОСТ 201-76									
	05	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 5-20									
	06	3 ДВ-301 ТУЗВ-40835-79									
	07	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 2,5									
	08	4 Жидкое стекло техническое ГОСТ 13078-81									
	09	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 30									
	10										
В	11	04	03	-	010	XXXXXX Цинкование					
М	12	1 Цинковая окись ГОСТ 10262-73									
	13	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 18									
	14	2 Натр едкий технический ГОСТ 2263-79									
	15	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 70									
	16	3 Натрий цианистый общий ГОСТ 8464-79									
	17	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 30									
	18	4 Натрий сернистый ГОСТ 596-78									
	19	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 2,0									
	20	5 Глицерин ГОСТ 6259-75									
	21	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 1,0									
	22	Блескообразующие добавки									
	23	6 ДХТИ-102А ТУБ-09-4737-79									
	24	XXXXXXXX.XXXX г/дм <sup>3</sup> 1 100									
	25										
						Разраб.		ИВ.КОВ		ИВ. 7.08.84	
						Н.контр.		Сидоров		Сидор 7.08.84	
ВСН (ВУН)		Ведомость удельных норм расхода материалов									



ГОСТ 3.1123-84										Форма 6			
										□.01188.00271		2	1
НПО „ТЕМП“		АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ								—		□.30188.01251	
Гидроусилитель										21	02	191	005
В	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции								
Л/М	Поз.	Наименование детали, сд. единицы или материала											
Н/М	Обозначение			ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.					
Я					Раз. п.	: Общ. п.		Такт. п.					
В Ф1	21	02	150	010	ХХХХ. Сборка								
Л Ф2	5	Корпус гидроусилителя											
Н Ф3	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	1	—					
Л Ф4	11	Штанга направляющая											
Н Ф5	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	1	—					
Л Ф6	12	Пружина											
Н Ф7	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	1	—					
Л Ф8	—	Смазка ЦИАТИМ - 201											
М Ф9	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	—	0,007					
10													
11													
В 12	21	02	151	015	ХХХХ. Сборка								
Л 13	6	Плунжер											
Н 14	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	1	—					
Л 15	7	Сальник											
Н 16	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	1	—					
Л 17	8	Кольцо уплотнительное											
Н 18	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	2	—					
Л 19	9	Кольцо уплотнительное											
Н 20	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	1	—					
21													
22													
В 23	21	02	152	020	ХХХХ. Сборка								
Л 24	10	Клапан											
Н 25	АБВГ. ХХХХХХ. ХХХ			115	ХХХ	1	1	—					
						Разрад.	Иванов	Иванов	12.08.83				
						Н.контр.	Сидорова	Сидор	12.08.83				
Директ. Взам. Подп.													
КК		Комплектовочная карта											

**Изменение № 1 ГОСТ 3.1123—84 Единая система технологической документации. Формы и правила оформления технологических документов, применяемых при нормировании расхода материалов**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.08.87 № 3402**

**Дата введения 01.01.88**

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. Для разработки ВСН, ВУН, КК допускается применять формы 2, 1б, 4 и 3б МК по ГОСТ 3.1118—82, в этом случае графы в строке со служебным символом «Б» не заполняются; для ВСН и ВУН также не заполняются графы 33 и 34».

Пункт 2.3. Формы 1, 1а. Проставить номер графы: 22.

Пункт 2.8. Таблица 2. Заменить наименование графы 14: КДЗ на КД.

Пункт 3.1. Заменить слова: «в графе 28 блока 6 основной» на «в графе 28 блока Б6 основной»;

форма 4. Проставить номер графы: 9;

форма 4а. Заменить слова: «Наименование операции» на «Наименование, марка материала».

Пункт 4.2. Для форм 6 и 6а заменить слова: «Наименование детали сб. единицы или материала» на «Наименование ДСЕ или материала».

Пункт 4.2. Формы 7, 7а изложить в новой редакции (см. с. 380, 381).

Пункт 4.5. Таблица 4. Графу «Наименование (условное обозначение) графы» для графы 9 дополнить словами: «Для форм 7 и 7а допускается писать: «Наименование ДСЕ или материала».

Пункт 4.6. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 378)

20Г-85  
34

Номер графы	Размеры граф в формах документов					
	1 и 1а 2 и 2а 3 и 3а		4 и 4а 5 и 5а		6 и 6а 7 и 7а	
	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков
1	13,0	5	13,0	5	13,0	5
	13,0	5	13,0	5	13,0	5
	13,0	5				
2	10,4	4	10,4	4	10,4	4
	10,4	4	10,4	4	10,4	4
	10,4	4				
3	59,8	23	10,4	4	10,4	4
	59,8	23	10,4	4	10,4	4
	59,8	23				
4	80,6	31	13,0	5	10,4	4
	202,8	78	10,4	4	10,4	4
	249,6	96				
5	150,8	58	13,0	5	13,0	5
	273,0	105	13,0	5	13,0	5
	319,8	123				
6	33,8	13	122,2	47	98,8	38
	33,8	13	228,8	88	—	—
	33,8	13				
7	10,4	4	10,4	4	26,0	10
	10,4	4	10,4	4	—	—
	10,4	4				
8	26,0	10	158,6	61	10,4	4
	26,0	10	135,2	52	10,4	4
	26,0	10				
9	18,2	7	33,8	13	132,6	51
	18,2	7	33,8	13	78,0	30
	18,2	7				
10	18,2	7	13,0	5	59,8	23
	18,2	7	13,0	5	59,8	23
	18,2	7				
11	18,2	7	13,0	5	13,0	5
	15,6	6	13,0	5	13,0	5
	15,6	6				
12	33,8	13	18,2	7	13,0	5
	33,8	13	26,0	10	10,4	4
	33,8	13				

(Продолжение см. с. 379)

Номер графы	Размеры граф в формах документов					
	1 и 1а 2 и 2а 3 и 3а		4 и 4а 5 и 5а		6 и 6а 7 и 7а	
	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков	мм	Количество знаков
13	72,8	28	91,0	35	13,0	5
	80,6	31	41,6	16	13,0	5
	91,0	35				
14	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7				
15	26,0	10	—	—	26,0	10
	18,2	7	—	—	26,0	10
	18,2	7				
16	70,2	27	—	—	72,8	28
	218,4	84	—	—	215,8	83
	70,2	27				
17	18,2	7	—	—	26,0	10
	18,2	7	—	—	13,0	5
	18,2	7				
18	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7	—	—	18,2	7
	18,2	7				
19	44,2	17	—	—	26,0	10
	18,2	7	—	—	26,0	10
	18,2	7				
20	150,8	58	—	—	—	—
	273,0	105	—	—	—	—
	319,8	123	—	—	—	—
21	18,2	7	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
22	26,0	10	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
	231,4	89	—	—	—	—

Пункт 4.8 изложить в новой редакции: «4.8. Разделение граф следует выполнять вертикальными отрезками прямой линии длиной 0,5—1,5 мм».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.10: «4.10. При применении средств механизации и автоматизации для разработки и оформления документов следует выполнять требования ГОСТ 3.1124—86».

(Продолжение см. с. 380)





Редактор *А. И. Ломина*  
Технический редактор *Н. В. Келейникова*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 04.02.85 Подп. в печ. 21.03.85 3,0 усл. п. л. 3,5 усл. кр.-отт. 3,07 уч.-изд. л.  
Тир. 40.000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 271

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
<b>ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
<b>ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ</b>				
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$c^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot c^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-2} \cdot kg \cdot c^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$c \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	$\Omega$	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$c^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot c^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot c^{-2}$