



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

---

# СИСТЕМА ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ

Терміни та визначення основних понять

ДСТУ 2391:2010

*Видання офіційне*

БЗ № 11—12—2010/431



Київ  
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ  
2011

ДСТУ 2391:2010

## ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: Державне підприємство Науково-дослідний технологічний інститут приладобудування (ДП НДТІП)

РОЗРОБНИКИ: М. Замірець, д-р техн. наук (науковий керівник); С. Пащенко; І. Полова;  
В. Рикова

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Держспоживстандарту України від 9 грудня 2010 р.  
№ 555

3 НА ЗАМІНУ ДСТУ 2391–94

---

Право власності на цей документ належить державі.  
Відтворювати, тиражувати і розповсюджувати його повністю чи частково  
на будь-яких носіях інформації без офіційного дозволу заборонено.  
Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Держспоживстандарту України  
Держспоживстандарт України, 2011

## ЗМІСТ

	с.
1 Сфера застосування .....	1
2 Нормативні посилання .....	1
3 Загальні пояснення .....	1
4 Основні поняття .....	2
5 Основні види технологічної документації та ступені деталізації опису технологічних процесів .....	4
6 Види технологічних документів .....	6
7 Позначання технологічної документації.....	12
8 Обіг технологічної документації .....	12
9 Види та методи виконання технологічних процесів і операцій .....	15
9.1 Види технологічних процесів і операцій з організування виробництва .....	15
9.2 Методи виконання технологічних процесів і операцій .....	15
Додаток А Додаткові терміни та визначення понять, які характеризують виробничий процес, застосовні в технологічній документації .....	18
Додаток Б Абетковий покажчик українських термінів .....	25
Додаток В Абетковий покажчик англійських термінів .....	29
Додаток Г Абетковий покажчик російських термінів .....	30
Додаток Д Бібліографія .....	33

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

СИСТЕМА ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ

Терміни та визначення основних понять

СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Термины и определения основных понятий

TECHNOLOGICAL DOCUMENTATION SYSTEM

Terms and definitions of fundamental conception

Чинний від 2011-07-01

## 1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт установлює українські терміни та визначення основних понять стосовно технологічної документації та технологічних процесів виготовлення або ремонтування продукції.

Терміни, установлені цим стандартом, рекомендовані для вживання в усіх видах нормативних документів, що стосуються розроблення та оформлювання технологічних процесів чи операцій виготовлення або ремонтування виробів, для робіт зі стандартизування, наукової, навчально-методичної та публіцистичної літератури.

Вимоги стандарту чинні для застосування у роботі підприємств, установ і організацій, що діють в Україні, технічних комітетів стандартизації, науково-технічних та інженерних товариств, міністерств (відомств).

## 2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У цьому стандарті є посилання на такі стандарти:

ДСТУ 2249-93 Оброблення різанням. Терміни, визначення та позначення

ДСТУ 2263-93 Операції кування та штампування металу. Терміни та визначення

ДСТУ 3321:2003 Система конструкторської документації. Терміни та визначення основних понять

ДСТУ 3761.2-98 Зварювання та споріднені процеси. Частина 2. Процеси зварювання та паяння. Терміни та визначення.

## 3 ЗАГАЛЬНІ ПОЯСНЕННЯ

3.1 Для кожного поняття встановлено один застандартизований термін.

3.2 Частина терміна, подану напівгрубим шрифтом у круглих дужках, можна не вживати, а використовувати його коротку форму.

3.3 Наявність квадратних дужок у терміні і визначенні певної термінологічної статті означає, що в ній суміщено дві чи кілька терміностатей, у яких переважає однаковий текст. Першу статтю треба читати, беручи до уваги текст поза дужками разом із текстом у першій парі квадратних дужок, пропускаючи текст у інших парах дужок. Другу статтю читають, замінюючи текст першої пари квадратних дужок текстом другої пари квадратних дужок і т. д. В алфавітному покажчику суміщені терміни подано окремо без дужок, з посиланням на той самий номер терміностатті.

3.4 Подані в цьому стандарті визначення термінів у інших документах, за потреби, можна змінювати, уводячи до них похідні ознаки, розкриваючи зміст поняття, зазначаючи об'єкти, що належать обсягові позначуваного поняття. Зміни не повинні порушувати обсягу та змісту термінів, визначених у стандарті.

3.5 Терміни, установлені цим стандартом і вжиті у визначеннях інших термінів цього стандарту, виділено у текстах визначень підкресленням.

3.6 Додаткові терміни та визначення понять, які характеризують виробничий процес та застосовні в технологічній документації, наведено в додатку А.

3.7 У стандарті як довідкові подано англійські (en) та російські (ru) терміни-відповідники за- стандартизованих термінів, узяті з міжнародних і національних стандартів та науково-технічної літератури.

3.8 У стандарті наведено абетковий покажчик установлених цим стандартом українських термінів (додаток Б) та абеткові покажчики інших іншомовних термінів-відповідників кожною мовою окремо (відповідно додатки В і Г).

3.9 Бібліографію (перелік термінологічних джерел) подано в додатку Д.

## 4 ОСНОВНІ ПОНЯТТЯ

<b>4.1 (технологічний) документ</b> Документ, який окремо або разом з іншими документами визначає <u>технологічний процес</u> чи <u>технологічну операцію</u> виготовлення або ремонтування <u>виробу</u>	ru	технологический документ [3]
<b>4.2 текстовий (технологічний) документ</b> <u>Технологічний документ</u> , що містить переважно суцільний чи поділений на колонки текст	ru	текстовый технологический документ [4]
<b>4.3 графічний (технологічний) документ</b> <u>Технологічний документ</u> , що містить ескізи предмета праці, <u>оснастки</u> , <u>пристроїв</u> , позицій, випробувальних стендів, а також графіки, схеми, потрібні для виконання <u>технологічного процесу</u> чи <u>технологічної операції</u> . Примітка. Предмети праці — див. А.5	ru	графический технологический документ [5]
<b>4.4 технологічна документація</b> Сукупність <u>документів</u> , які визначають <u>технологічний процес</u> виготовлення або ремонтування <u>виробу</u>	ru	технологическая документация [2]
<b>4.5 система технологічної документації</b> Комплекс національних стандартів, які встановлюють взаємопов'язані правила розроблення, оформлювання та обігу <u>технологічної документації</u>	ru	система технологической документации [1]
<b>4.6 стадія розроблення технологічної документації</b> Закінчена частина процесу розроблення <u>технологічної документації</u> , яка може полягати в розробленні <u>попереднього проекту</u> чи <u>робочої технологічної документації</u>	ru	стадия разработки технологической документации [6]

<p><b>4.7 етап розроблення технологічної документації</b> Закінчена частина <u>стадії розроблення технологічної документації</u>, яка становить певний вид робіт з-поміж визначених дій для цієї стадії</p>	<p>gu етап разработки технологической документации [6]</p>
<p><b>4.8 літера технологічної документації</b> Буква, яку надають <u>технологічній документації</u> залежно від <u>стадії</u> та <u>етапу її розроблення</u></p>	<p>gu литера технологической документации [6]</p>
<p><b>4.9 оформлювання (технологічного) документа</b> Комплекс процедур, потрібних для підготовки та затвердження <u>технологічного документа</u>, відповідно до порядку, встановленого підприємством. Примітка. Підготовлювання документа полягає в його підписуванні, узгоджуванні тощо</p>	<p>gu оформление технологического документа [3]</p>
<p><b>4.10 технологічний процес</b> Частина виробничого процесу, що її складають дії, спрямовані на змінювання та/чи визначання стану предмета праці</p>	<p>gu технологический процесс [3]</p>
<p><b>4.11 технологічна операція</b> Закінчена частина <u>технологічного процесу</u>, яку виконують на одному робочому місці</p>	<p>gu технологическая операция [3]</p>
<p><b>4.12 (технологічний) метод</b> Сукупність правил, яка визначає послідовність та зміст дій під час <u>формування, оброблення, складання, переміщення, охоплюючи <u>технічне контролювання</u> та випробовування в <u>технологічному процесі</u> виготовлення або ремонтування, установлених незалежно від назви, типорозміру та викону <u>виробу</u></u></p>	<p>gu технологический метод [3]</p>
<p><b>4.13 технологічна база</b> Поверхня, сполучення поверхонь, вісь або точка, що їх використовують для визначення положення предмета праці під час виготовлення. Примітка. Поверхня, сполучення поверхонь, вісь або точка належать до предмета праці</p>	<p>gu технологическая база [3]</p>
<p><b>4.14 оброблювана поверхня</b> Поверхня предмета праці, піддавана впливу під час <u>оброблення</u>.</p>	<p>gu обрабатываемая поверхность [3]</p>

## 5 ОСНОВНІ ВИДИ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ ТА СТУПЕНІ ДЕТАЛІЗАЦІЇ ОПИСУ ТЕХНОЛОГІЧНИХ ПРОЦЕСІВ

### 5.1 попередній проект

Технологічна документація, згідно з якою виготовляють та випробовують макет виробу та/чи його складових частин, розроблена на основі проектної конструкторської документації.

Примітка. Проектна конструкторська документація містить ескізний та технічний проекти

ги предварительный проект [6]

### 5.2 робоча технологічна документація

Технологічна документація, згідно з якою виготовляють, контролюють та ремонтують виріб, розроблена на основі попереднього проекту та робочої конструкторської документації

ги рабочая технологическая документация [2]

### 5.3 технологічна документація [дослідного зразка] [дослідної партії]

Робоча технологічна документація, уточнена за результатами виготовлення та приймального випробування [дослідного зразка] [дослідної партії], розроблена на основі конструкторської документації [дослідного зразка] [дослідної партії]

ги технологическая документация [опытного образца] [опытной партии] [6]

### 5.4 технологічна документація [серійного] [масового] виробництва

Робоча технологічна документація, згідно з якою виготовляють, контролюють та випробовують вироби [серійного] [масового] виробництва, розроблена на основі конструкторської документації [серійного] [масового] виробництва

ги технологическая документация [серийного] [массового] производства [6]

### 5.5 технологічна документація одиничного виробництва

Технологічна документація, згідно з якою виготовляють, контролюють та випробовують вироби, які випускають одноразово чи періодично окремими штуками, розроблена на основі конструкторської документації одиничного виробництва

ги технологическая документация единичного производства [6]

### 5.6 комплект документів [технологічного процесу] [технологічної операції]

Сукупність технологічних документів, необхідних і достатніх, щоб виконати [технологічний процес] [технологічну операцію]

ги комплект документов [технологического процесса] [технологической операции] [3]

### 5.7 комплект (технологічної) документації

Сукупність комплектів документів технологічних процесів та окремих технологічних до-

ги комплект технологической документации [3]

кументів, необхідних і достатніх, щоб виконати технологічні процеси виготовлення або ремонтування виробу чи його складових частин

#### 5.8 комплект проектної (технологічної) документації

Комплект технологічної документації, застосований під час проектування або реконструювання підприємства

ru комплект проектной технологической документации [3]

#### 5.9 стандартний комплект документів [технологічного процесу] [технологічної операції]

Комплект документів [технологічного процесу] [технологічної операції], що відповідає вимогам стандартів національної стандартизації

ru стандартный комплект документов [технологического процесса] [технологической операции] [3]

#### 5.10 комплект директивної (технологічної) документації

Сукупність документів, що містять укрупнені дані щодо маршруту виготовлення, складу операцій, засобів технологічної оснащеності, норм часу й витрат матеріалів, щоб визначити можливість виготовлення нового виробу на підприємстві.

**Примітка.** Комплект директивної технологічної документації застосований для вирішення організаційно-технічних завдань під час поставлення виробу на виробництво

ru комплект директивной технологической документации [7]

#### 5.11 комплект тимчасових документів [технологічного процесу] [технологічної операції]

Сукупність технологічних документів, застосовуваних на робочих місцях замість чинного комплекту документів [технологічного процесу] [технологічної операції] протягом обмеженого часу через брак потрібних засобів технологічної оснащеності або вихідних заготовок

ru комплект временных документов [технологического процесса] [технологической операции] [7]

#### 5.12 маршрутний опис технологічного процесу

Скорочений опис усіх технологічних операцій у маршрутній карті в послідовності їхнього виконання, в якому не подають технологічних переходів і технологічних режимів

ru маршрутное описание технологического процесса [3]

#### 5.13 операційний опис технологічного процесу

Повний опис усіх технологічних операцій у послідовності їхнього виконання, в якому подають технологічні переходи і технологічні режими

ru операционное описание технологического процесса [3]



**5.14 маршрутно-операційний опис технологічного процесу**

Скорочений опис технологічних операцій у маршрутній карті в послідовності їхнього виконання з повним описом окремих технологічних операцій в інших технологічних документах.

ru маршрутно-операционное описание технологического процесса [3]

**6 ВИДИ ТЕХНОЛОГІЧНИХ ДОКУМЕНТІВ**

**6.1 основний (технологічний) документ**

Технологічний документ, який повністю визначає технологічний процес чи технологічну операцію виготовлення або ремонтування виробу або містить зведені дані для вирішення одного чи кількох організаційно-технічних завдань технологічного підготовки виробництва

ru основной технологический документ [6]

**6.2 допоміжний (технологічний) документ**

Технологічний документ, застосовний додатково до основного технологічного документа під час розроблення, впровадження та функціонування технологічних процесів і технологічних операцій.

Примітка. Наприклад, карта замовлення на проектування та виготовлення технологічної оснастки, акт впровадження технологічного процесу, технологічний паспорт, карта вимірів

ru вспомогательный технологический документ [6]

**6.3 (технологічний) документ загальної призначеності**

Основний технологічний документ, застосовний окремо або в комплекті документів технологічного процесу чи технологічної операції незалежно від технологічного методу виготовлення або ремонтування виробу.

Примітка. Наприклад, карта ескізів, технологічна інструкція

ru технологический документ общего назначения [6]

**6.4 (технологічний) документ спеціальної призначеності**

Основний технологічний документ, застосовний для опису технологічного процесу чи технологічної операції, спеціалізованих за технологічними методами виготовлення або ремонтування виробу.

Примітка. Наприклад, маршрутна карта, карта тилового (групового) технологічного процесу, операційна карта

ru технологический документ специального назначения [6]

**6.5 титульний аркуш**

Текстовий технологічний документ загальної призначеності, що містить сукупність установлених характеристик виробу і технологічного процесу чи технологічної операції його виготовлення або ремонтування, а також установлені підписи, застосовний (як перший

ru титульный лист [6]

аркуш) комплекту технологічної документації, комплекту документів технологічного процесу чи технологічної операції або окремих технологічних документів

#### **6.6 карта ескізів**

Графічний технологічний документ загальної призначеності, що містить ескізи, схеми і таблиці до текстового технологічного документа

ru карта эскизов [6]

#### **6.7 технологічна інструкція**

Текстовий технологічний документ загальної призначеності, що містить правила виконання технологічних процесів, методи, прийоми, повторювані під час виготовлення або ремонтування виробів чи їхніх складових частин. Примітка. До повторюваних методів, прийомів належать налагоджування засобів технологічної оснащення, приготування розчинів, сумішей тощо

ru технологическая инструкция [6]

#### **6.8 маршрутна карта**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить маршрутний чи маршрутно-операційний опис технологічного процесу або повний склад усіх технологічних операцій виготовлення або ремонтування виробу по усіх операціях різних технологічних методів у технологічній послідовності, а також дані про технологічне устаткування, технологічну оснастку, матеріальні нормативи і трудові витрати

ru маршрутная карта [6]

#### **6.9 карта технологічного процесу**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить операційний опис технологічного процесу виготовлення або ремонтування виробу в технологічній послідовності по усіх операціях одного виду формоутворення, оброблення чи складання, в якому подають технологічні переходи, технологічні режими і дані про засоби технологічної оснащення, матеріальні і трудові витрати

ru карта технологического процесса [6]

#### **6.10 карта [типового] [групового] технологічного процесу**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить опис [типового] [групового] технологічного процесу в технологічній послідовності по усіх операціях одного виду формоутворення, оброблення чи складання, в якому подають технологічні переходи і спільні дані про засоби технологічної оснащення, матеріальні і трудові витрати.

Примітка. Карта [типового] [групового] технологічного процесу застосовна з відомістю (деталей) [складаних одиниць] до [типового] [групового] технологічного процесу

ru карта [типового] [групового] технологического процесса [6]

**6.11 операційна карта**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить опис технологічної операції, в якому подають послідовно виконувані технологічні переходи і дані про засоби технологічної оснащення, технологічні режими і трудові витрати, застосовний під час розроблення одиничних технологічних процесів

ги операцияльная карта [6]

**6.12 карта [типової] [групової] технологічної операції**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить опис [типової] [групової] технологічної операції, в якому подають послідовно виконувані технологічні переходи і спільні дані про засоби технологічної оснащення та технологічні режими.

Примітка. Карта [типової] [групової] технологічної операції застосовна з відомістю [деталей] [складаних одиниць] до [типової] [групової] технологічної операції

ги карта [типовой] [групповой] технологической операции [6]

**6.13 карта технологічної інформації**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить додаткові до основного технологічного документа специфічні дані, згідно з якими налагоджують і регулюють засоби технологічної оснащення, потрібні для виконання окремих технологічних операцій чи технологічних процесів.

Примітка. Карту технологічної інформації можна застосувати під час розроблення типових (групових) технологічних процесів, щоб навести змінну інформацію

ги карта технологической информации [6]

**6.14 комплектувальна карта**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить зведені дані про комплектувальні вироби, основні й допоміжні матеріали та їхню кількість, потрібну під час виконання технологічних процесів складання

ги комплектующая карта [8]

**6.15 техніко-нормувальна карта**

Технологічний документ спеціальної призначеності, застосовний для розраховування трудових витрат на виконання технологічної операції

ги технико-нормировочная карта [6]

**6.16 карта кодування інформації**

Технологічний документ спеціальної призначеності, застосовний для кодування інформації, потрібної, щоб розробити програми керування верстатами з числовим програмним керуванням

ги карта кодирования информации [6]

**6.17 карта налагоджування**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить опис технологічної операції, в якому подають послідовно виконувані технологічні переходи і дані про засоби технологічної оснащення, технологічні режими і трудові витрати, застосовний під час розроблення одиничних технологічних процесів

ги карта наладки [6]

ченості, що містить дані, згідно з якими налагоджують інструмент або спеціальне устаткування.

Примітка. Карта налагоджування застосовна до верстатів з числовим програмним керуванням, за групових методів оброблення тощо

<p><b>6.18 відомість технологічних маршрутів</b>  <u>Технологічний документ спеціальної призначеності</u>, у якому зазначають технологічний маршрут виготовлення або ремонтування <u>виробу</u> чи його складових частин за підрозділами підприємства</p>	<p>ru    ведомость технологических маршрутов [6]</p>
<p><b>6.19 відомість оснастки</b>  <u>Технологічний документ спеціальної призначеності</u>, що містить повний перелік <u>оснастки</u>, потрібної, щоб виготовити або відремонтувати <u>виріб</u> чи його складові частини</p>	<p>ru    ведомость оснастки [6]</p>
<p><b>6.20 відомість устаткування</b>  <u>Технологічний документ спеціальної призначеності</u>, що містить повний перелік <u>технологічного устаткування</u>, потрібного, щоб виготовити або відремонтувати <u>виріб</u> чи його складові частини</p>	<p>ru    ведомость оборудования [6]</p>
<p><b>6.21 відомість матеріалів</b>  <u>Технологічний документ спеціальної призначеності</u>, що містить номенклатуру <u>основних, допоміжних матеріалів і заготовок</u> та їхню кількість, потрібну, щоб виготовити або відремонтувати <u>деталі, складанні одиниці та виріб</u> у цілому</p>	<p>ru    ведомость материалов [8]</p>
<p><b>6.22 відомість специфікованих норм витрат матеріалів</b>  <u>Технологічний документ спеціальної призначеності</u>, що містить норми витрат кожного виду <u>матеріалу</u>, використаного під час виготовлення або ремонтування <u>виробу</u></p>	<p>ru    ведомость специфицированных норм расхода материалов [8]</p>
<p><b>6.23 відомість питомих норм витрат матеріалів</b>  <u>Технологічний документ спеціальної призначеності</u>, що містить питомі норми витрат <u>матеріалів</u> для виконання <u>технологічних процесів і операцій</u> виготовлення або ремонтування <u>виробу</u> чи його складових частин</p>	<p>ru    ведомость удельных норм расхода материалов [8]</p>
<p><b>6.24 технологічна відомість</b>  <u>Технологічний документ спеціальної призначеності</u>, що містить дані про <u>деталі та складанні одиниці виробу</u>, згруповані за конструкторсько-технологічними чи технологічними</p>	<p>ru    технологическая ведомость [6]</p>

ознаками з зазначенням їх входивості та наявних комплектів документів на типіві чи групові технологічні процеси

**6.25 відомість застосовуваності**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить повний перелік деталей, складаних одиниць, купованих виробів, засобів технологічної оснащення з зазначенням їхньої кількості та входивості

ги ведомость применяемости [6]

**6.26 відомість складання виробу**

Технологічний документ спеціальної призначеності, у якому подають порядок складання виробу з зазначенням кількості та входивості його складових частин

ги ведомость сборки изделия [6]

**6.27 відомість операцій**

Технологічний документ спеціальної призначеності, застосовний для опису окремих операцій, спеціалізованих за одним технологічним методом.

Примітка. Відомість операцій зазвичай розробляють для операцій технічного контролювання й застосовують з маршрутною картою або картою технологічного процесу

ги ведомость операций [6]

**6.28 відомість [деталей] [складаних одиниць] до [типового] [групового] технологічного процесу**

Технологічний документ спеціальної призначеності, в якому подають змінні дані про матеріали, засоби технологічної оснащення, режими оброблення й трудові витрати для групи [деталей] [складаних одиниць] до [типового] [групового] технологічного процесу

ги ведомость [деталей] [сборочных единиц] к [типовому] [групповому] технологическому процессу [6]

**6.29 відомість [деталей] [складаних одиниць] до [типової] [групової] технологічної операції**

Технологічний документ спеціальної призначеності, в якому подають змінні дані про матеріали, засоби технологічної оснащення, режими оброблення й трудові витрати для групи [деталей] [складаних одиниць] до [типової] [групової] технологічної операції

ги ведомость [деталей] [сборочных единиц] к [типовой] [групповой] технологической операции [6]

**6.30 відомість деталей, виготовлених із відходів**

Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить дані про деталі, виготовлені з відходів, отриманих після розкрювання матеріалу

ги ведомость деталей, изготовленных из отходов [6]

**6.31 відомість дефектування**

Технологічний документ спеціальної при-

ги ведомость дефектации [6]

значеності, що містить перелік дефектних виробів чи їхніх складових частин з зазначенням дефектів, застосовний для визначення обсягів і послідовності робіт під час ремонтування

**6.32** відомість технологічних документів  
Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить повний перелік документів, потрібних для виготовлення або ремонтування виробу чи його складових частин

ru ведомость технологических документов [6]

**6.33** відомість утримувачів правників (технологічних) документів  
Технологічний документ спеціальної призначеності, що містить перелік організацій чи підприємств, які зберігають правники технологічних документів

ru ведомость держателей подлинников технологических документов [6]

**6.34** карта замовлення на проектування та виготовлення технологічної оснастки  
Допоміжний технологічний документ, що містить технічні вимоги та інші дані, згідно з якими проектують і виготовляють оснастку

ru карта заказа на проектирование и изготовление технологической оснастки [9]

**6.35** акт впровадження [технологічного процесу] [технологічної операції] [технологічної оснастки]  
Допоміжний технологічний документ, що містить відомості, які засвідчують впровадження [технологічного процесу] [технологічної операції] [технологічної оснастки] на конкретному підприємстві

ru акт внедрения [технологического процесса] [технологической операции] [технологической оснастки] [9]

**6.36** карта погодження [технологічного процесу] [технологічної операції]  
Допоміжний технологічний документ, що містить відомості, які засвідчують погодження технологічних рішень, пов'язаних із виконанням [технологічного процесу] [технологічної операції].

ru карта согласования [технологического процесса] [технологической операции] [9]

Примітка. Технологічні рішення можуть стосуватися зміни базування, передбаченого конструкторською документацією, надання для складання не повністю зібраних частин виробу на відміну від вимог конструкторської документації тощо

### **6.37** технологічний паспорт

Допоміжний технологічний документ, що містить відомості, які засвідчують виконання технологічних операцій виготовлення та контролювання виробу чи його складових частин.  
Примітка 1. Технологічний паспорт складають для особливо важливих виробів чи їхніх складових частин та зберігають протягом строків їх експлуатування.  
Примітка 2. До технологічного паспорта можна долучати інші документи, які засвідчують проведені перевіряння й випробовування (карту вимірів, карту реєстрування результатів випробування)

ru технологический паспорт [10]

**6.38 карта вимірів**

Допоміжний технологічний документ, що містить результати вимірювання контрольованих параметрів деталей і складаних одиниць під час виготовлення або ремонтування виробу чи його складових частин

ru карта измерений [10]

**6.39 карта реєстрування результатів випробування**

Допоміжний технологічний документ, що містить дані про умови і режими випробування та контрольовані параметри виробу чи його складових частин

ru карта регистрации результатов испытаний [11]

**6.40 журнал контролю технологічного процесу**

Допоміжний технологічний документ, що містить дані про контрольовані технологічні режими, характеристики й параметри технологічного процесу.

ru журнал контроля технологического процесса [10]

## 7 ПОЗНАЧАННЯ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ

**7.1 позначання (технологічного) документа**

Надання технологічному документу позначки відповідно до системи позначання технологічних документів

ru обозначение технологического документа [7]

**7.2 познака (технологічного) документа**

Код чи сукупність кодів, літер і цифр, складених відповідно до системи позначання технологічних документів

ru обозначение технологического документа [7]

**7.3 система позначання (технологічних) документів**

Сукупність методів і правил позначання заданої множини технологічних документів

ru система обозначения технологических документов [7]

**7.4 структура позначки (технологічного) документа**

Склад і послідовність розташування знаків чи груп знаків у позначці технологічного документа

ru структура обозначения технологического документа [7]

**7.5 черговий реєстраційний номер (технологічного) документа**

Номер технологічного документа, наданий йому за черговим методом кодування.

ru порядковый регистрационный номер технологического документа [7]

## 8 ОБІГ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ

**8.1 оригінал (технологічного документа)**

Технологічний документ, виконаний на будь-якому матеріалі та призначений для виготовлення на основі нього правдника технологічного документа

ru оригинал технологического документа [12]

<p><b>8.2 правдник (технологічного документа)</b>  <u>Технологічний документ</u>, оформлений справжніми установленими підписами і виконаний на будь-якому <u>матеріалі</u>, придатному для виготовлення з нього <u>копій</u></p>	ги	подлинник технологического документа [12]
<p><b>8.3 дублікат (технологічного документа)</b>  <u>Технологічний документ</u>, ідентичний з правдником, виконаний на будь-якому <u>матеріалі</u>, придатному для виготовлення з нього <u>копій</u>, і засвідчений підписом особи, яка відповідає за випуск документа</p>	ги	дубликат технологического документа [12]
<p><b>8.4 копія (технологічного документа)</b>  <u>Технологічний документ</u>, ідентичний з <u>правдником</u> чи <u>дублікатом</u>, застосовний під час виготовлення або ремонтування <u>виробу</u></p>	ги	копия технологического документа [12]
<p><b>8.5 архівна копія (технологічного документа)</b>  <u>Копія технологічного документа</u>, яка визначає <u>технологічний процес</u> виготовлення або ремонтування <u>виробу</u> в період його затвердження, передавання <u>правдника</u> підприємству-виробнику чи в інший період виготовлення або ремонтування виробу, в яку зміни не вносять</p>	ги	архивная копия технологического документа [12]
<p><b>8.6 контрольна копія (технологічного документа)</b>  <u>Копія технологічного документа</u>, призначена для довідок або звіряння <u>технологічного документа</u></p>	ги	контрольная копия технологического документа [12]
<p><b>8.7 робоча копія (технологічного документа)</b>  <u>Копія технологічного документа</u>, призначена для використання на виробництві</p>	ги	рабочая копия технологического документа [12]
<p><b>8.8 інвентарна книга [правдників] [дублікатів] [копій] (технологічних документів)</b>  Документ, призначений для реєстрування та обліку <u>[правдників] [дублікатів] [копій] технологічних документів</u>, прийнятих на зберігання</p>	ги	инвентарная книга [подлинников] [дубликатов] [копий] технологических документов [12]
<p><b>8.9 картка обліку (технологічних) документів</b>  Документ, який складають на <u>правдник</u> чи <u>дублікат технологічного документа</u>, що має інвентарний номер, і призначений для обліку його застосовуваності під час виготовлення або ремонтування <u>виробу</u> та внесення змін</p>	ги	карточка учета технологических документов [12]
<p><b>8.10 картка обліку познач (технологічних) документів</b>  Документ для обліку <u>познач технологічних документів</u> за кожною із застосованих класифікаційних характеристик</p>	ги	карточка учета обозначений технологических документов [7]



**8.11 акт про списання (технологічного) документа**

Документ, на підставі якого списують непридатний для використання, загублений чи вилучений з обігу технологічний документ

ru акт о списании технологического документа [12]

**8.12 повідомлення про зміну (технологічних документів)**

Документ, що містить відомості, необхідні для внесення змін у технологічні документи, замінення їх чи скасування

ru извещение об изменении технологических документов [13]

**8.13 попереднє повідомлення про зміну (технологічних документів)**

Тимчасовий документ, що містить відомості, необхідні для внесення змін у копії технологічних документів, які перебувають на виробництві; чинний до переоформлення його у «Повідомлення про зміну», закінчення терміну дії чи скасування

ru предварительное извещение об изменении технологических документов [13]

**8.14 додаткове повідомлення про зміну (технологічних документів)**

Документ, що містить відомості, потрібні для змінення виробничо-технічних вказівок у вилученому «Повідомленні про зміну» технологічних документів

ru дополнительное извещение об изменении технологических документов [13]

**8.15 пропозиція про зміну (технологічних документів)**

Документ, що містить пропонувані відомості, потрібні для внесення змін у технологічні документи, замінення їх чи скасування

ru предложение об изменении технологических документов [13]

**8.16 книга реєстрування [повідомлень] [попередніх повідомлень] [пропозицій] про зміну (технологічних документів)**

Документ, призначений для реєстрування всіх [повідомлень] [попередніх повідомлень] [пропозицій] про зміну технологічних документів підприємства-утримувача правників цих документів

ru книга регистрации [извещений] [предварительных извещений] [предложений] об изменении технологических документов [13]

**8.17 опис [повідомлень] [попередніх повідомлень] про зміну (технологічних документів)**

Супровідний документ до копій чи дублікатів [повідомлень] [попередніх повідомлень] про зміну технологічних документів та доданих до них копій чи дублікатів документів, що їх розсилають іншим організаціям.

ru опись [извещений] [предварительных извещений] об изменении технологических документов [13]

## 9 ВИДИ ТА МЕТОДИ ВИКОНУВАННЯ ТЕХНОЛОГІЧНИХ ПРОЦЕСІВ І ОПЕРАЦІЙ

### 9.1 Види технологічних процесів і операцій з організування виробництва

- 9.1.1 одиничний технологічний процес** ru единичный технологический процесс [3]  
Технологічний процес виготовлення або ремонтування виробу однієї назви, типорозміру та викону незалежно від типу виробництва
- 9.1.2 типовий технологічний процес** ru типовой технологический процесс [3]  
Технологічний процес виготовлення або ремонтування групи виробів зі спільними конструктивними та технологічними ознаками
- 9.1.3 груповий технологічний процес** ru групповой технологический процесс [3]  
Технологічний процес виготовлення або ремонтування групи виробів зі спільними технологічними, але різними конструктивними ознаками
- 9.1.4 тимчасовий технологічний процес** ru временный технологический процесс [14]  
Технологічний процес виготовлення перших партій виробів, коли спеціальне устаткування та оснастку ще не виготовлено, застосований для попереднього відпрацювання технологічного процесу серійного виробництва або для разово замовленої незначної кількості виробів
- 9.1.5 типова технологічна операція** ru типовая технологическая операция [3]  
Технологічна операція виготовлення або ремонтування групи виробів з однаковими конструктивними та технологічними ознаками, технологічні переходи якої однакові за змістом та послідовністю виконання
- 9.1.6 групова технологічна операція** ru групповая технологическая операция [3]  
Технологічна операція спільного виготовлення або ремонтування групи виробів з однаковими технологічними, але різними конструктивними ознаками.

### 9.2 Методи виконання технологічних процесів і операцій

- 9.2.1 формоутворювання** ru формообразование [3]  
Виготовлення заготовки чи виробу з рідких, порошкових чи волокнистих матеріалів
- 9.2.2 лиття** ru литье [3]  
Формоутворювання з рідкого матеріалу, яке полягає в заповнюванні ним порожнини заданої форми та розмірів з подальшим застосуванням

**9.2.3 формування**

Формоутворювання з порошкового чи волокнистого матеріалу, яке полягає в заповнюванні ним порожнини заданої форми та розмірів з подальшим стисканням

ru формование [3]

**9.2.4 спікання**

Нагрівання та витримування формовки з порошку за температури, нижчої за температуру плавлення основного компонента, внаслідок якого досягають заданих механічних та фізико-хімічних властивостей

ru спекание [15]

**9.2.5 оброблення**

Змінювання властивостей, форми, розмірів предметів праці під час виконання технологічного процесу

en treatment [28]  
ru обработка [3]

**9.2.6 чорнове оброблення**

Оброблення, внаслідок якого знімають основну частину припуску

ru черновая обработка [3]

**9.2.7 чистове оброблення**

Оброблення, внаслідок якого досягають заданої точності розмірів та шорсткості оброблюваних поверхонь

en grinding [29]  
ru чистовая обработка [3]

**9.2.8 механічне оброблення**

Оброблення тиском чи різанням

ru механическая обработка [3]

**9.2.9 розкроювання матеріалу**

Поділяння матеріалу на окремі заготовки

ru раскрой материала [3]

**9.2.10 оброблення тиском**

Оброблення, яке полягає в пластичному деформуванні або поділянні матеріалу (див. також ДСТУ 2263).

Примітка. Поділяють матеріал за допомогою тиску без утворення стружки

ru обработка давлением [3]

**9.2.11 кування**

Оброблення металів, яке полягає в місцевому прикладуванні деформівних навантажень за допомогою універсального підкладного інструменту або бойків (див. також ДСТУ 2263)

ru ковка [16]

**9.2.12 штампування**

Оброблення тиском за допомогою штампа (див. також ДСТУ 2263)

ru штамповка [16]

**9.2.13 оброблення різанням**

Оброблення, яке полягає в утворюванні нових поверхонь відділюванням поверхневих шарів матеріалу з утворенням стружки (див. також ДСТУ 2249)

en cutting [29]  
ru обработка резанием [17]

**9.2.14 термічне оброблення**

Оброблення, яке полягає в змінюванні структури та властивостей матеріалу заготовки внаслідок теплового впливу та подальшого охолодження

en heat treatment [30]  
 ru термическая обработка [3]

**9.2.15 електрофізичне оброблення**

Оброблення, яке полягає в змінюванні форми, розмірів та/чи шорсткості поверхні заготовки за допомогою електричних розрядів, магнітострикційного ефекту, електронного чи оптичного випромінення, плазмового струменя

ru электрофизическая обработка [3]

**9.2.16 електрохімічне оброблення**

Оброблення, яке полягає в змінюванні форми, розмірів та/чи шорсткості поверхні заготовки внаслідок розчинювання її матеріалу в електроліті під впливом електричного струму

ru электрохимическая обработка [18]

**9.2.17 гальванопластика**

Формоутворювання з рідкого матеріалу осаджуванням металу з розчину під впливом електричного струму

ru гальванопластика [3]

**9.2.18 слюсарне оброблення**

Оброблення ручним інструментом чи машиною ручної дії

ru слесарная обработка [3]

**9.2.19 складання**

Утворювання з'єднин складових частин виробу

ru сборка [19]

**9.2.20 монтування**

Установлювання виробу чи його складових частин на місці використання

ru монтаж [19]

**9.2.21 зварювання**

Одержування нерознімної з'єднини між заготовками нагріванням та плавленням і/чи пластичним деформуванням (див. також ДСТУ 3761.2)

en welding [31]  
 ru сварка [20]

**9.2.22 клепання**

Утворювання нерознімної з'єднини заклепками

ru клепка [3]

**9.2.23 паяння**

Утворювання нерознімної з'єднини між заготовками нагріванням їх до температури, нижчої за температуру їхнього плавлення, змочуванням припоєм з'єднаних поверхонь, затіканням його в щілину між ними і подальшою кристалізацією (див. також ДСТУ 3761.2)

ru пайка [21]

<p><b>9.2.24 склеювання</b> Утворення нерознімної з'єднини за допомогою клею</p>	<p>ru</p>	<p>склеивание [3]</p>
<p><b>9.2.25 покривання</b> <u>Обробляння</u>, яке полягає в штучному одержанні поверхнього шару чи кількох шарів матеріалу на покриваній поверхні. Примітка. Наприклад, фарбування, анодування, окислення тощо</p>	<p>en ru</p>	<p>coating [32] нанесение покрытия [3]</p>
<p><b>9.2.26 технічне контролювання</b> Перевіряння відповідності об'єкта встановленим технічним вимогам</p>	<p>ru</p>	<p>технический контроль [22]</p>
<p><b>9.2.27 контролювання технологічного процесу</b> Перевіряння режимів, характеристик та параметрів <u>технологічного процесу</u></p>	<p>ru</p>	<p>контроль технологического процесса [3]</p>
<p><b>9.2.28 маркування</b> Нанесення тексту, умовних познач та рисунків на пакування та/або продукцію (див. також ДСТУ 3321)</p>	<p>ru</p>	<p>маркировка [23]</p>
<p><b>9.2.29 пакування</b> Забезпечування захищеності продукції від пошкодження, втрат, впливів навколишнього середовища, забруднення, а також у процесі обігу продукції</p>	<p>ru</p>	<p>упаковка [23]</p>
<p><b>9.2.30 консервування</b> Виконання заходів для забезпечування захищеності <u>виробу</u> від впливу навколишнього середовища під час виробництва, транспортування та зберігання</p>	<p>ru</p>	<p>консервация [24]</p>
<p><b>9.2.31 розконсервування</b> Виконання заходів з видалення консерваційних та паковальних <u>матеріалів</u>.</p>	<p>ru</p>	<p>расконсервация [24]</p>

ДОДАТОК А  
(довідковий)

**ДОДАТКОВІ ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ,  
ЯКІ ХАРАКТЕРИЗУЮТЬ ВИРОБНИЧИЙ ПРОЦЕС,  
ЗАСТОСОВНІ В ТЕХНОЛОГІЧНІЙ ДОКУМЕНТАЦІЇ**

**А.1 Елементи технологічних операцій**

<p><b>А.1.1 технологічний перехід</b> Закінчена частина <u>технологічної операції</u>, виконувана тими самими <u>засобами технологічної оснащення</u> за сталих <u>технологічних режимів</u> та <u>позицій</u></p>	<p>ru</p>	<p>технологический переход [3]</p>
--	-----------	------------------------------------

<p><b>A.1.2 допоміжний перехід</b>  Закінчена частина <u>технологічної операції</u>, що складається з дій людини та/чи функціонування <u>технологічного устаткування</u>, які не супроводжуються зміною властивостей предметів праці, але потрібні для виконання <u>технологічного переходу</u>.  Примітка. Наприклад, закріплювання <u>заготовки</u>, замінювання <u>інструмента</u> тощо</p>	ru вспомогательный переход [3]
<p><b>A.1.3 устанавлення</b>  Частина <u>технологічної операції</u>, яку виконують за незмінного закріплення оброблюваних <u>заготовок</u> чи <u>складаних одиниць</u></p>	ru установ [3]
<p><b>A.1.4 позиція</b>  Фіксоване положення, яке займає незмінно закріплена <u>заготовка</u> чи <u>складанна одиниця</u> разом із <u>пристроєм</u> відносно <u>інструмента</u> чи нерухомої частини <u>технологічного устаткування</u> під час виконання певної частини <u>технологічної операції</u></p>	ru позиция [3]
<p><b>A.1.5 базування</b>  Надання предмету праці потрібного розташування відносно обраної системи координат</p>	ru базирование [25]
<p><b>A.1.6 закріплювання</b>  Прикладання сил і пар сил до предмета праці для забезпечення незмінного його положення, досягнутого під час <u>базування</u></p>	ru закрепление [3]
<p><b>A.1.7 робочий хід</b>  Закінчена частина <u>технологічного переходу</u>, що полягає в одноразовому переміщенні <u>інструмента</u> відносно <u>заготовки</u>, яке супроводжується зміною її форми, розмірів, якості поверхні та властивостей</p>	ru рабочий ход [3]
<p><b>A.1.8 допоміжний хід</b>  Закінчена частина <u>технологічного переходу</u>, що полягає в одноразовому переміщенні <u>інструмента</u> відносно <u>заготовки</u> під час підготовки робочого місця</p>	ru вспомогательный ход [3]
<p><b>A.1.9 прийом</b>  Закінчена сукупність дій, застосовуваних людиною під час виконання <u>технологічного переходу</u> чи його частини і об'єднаних одним <u>цільовим</u> призначенням</p>	ru прием [3]
<p><b>A.1.10 технологічне налагоджування</b>  Підготовлювання <u>технологічного устаткування</u> та <u>технологічної оснастки</u> до виконання <u>технологічної операції</u>.</p>	ru технологическая наладка [3]

Примітка. Наприклад, встановлювання пристрою, переми-  
кання швидкості, встановлювання заданої температури  
тощо

**A.1.11 підналагоджування**

ru подналадка [3]

Додаткове налагоджування технологічного устаткування та/чи технологічної оснастки під час виконання технологічної операції для відновлювання значень параметрів, досягнутих технологічним налагоджуванням.

**A.2 Характеристики технологічного процесу та операції**

**A.2.1 цикл технологічної операції**

ru цикл технологической операции [3]

Інтервал часу від початку до закінчення періодично повторюваної технологічної операції, незалежно від кількості виробів, які одночасно виготовляють або ремонтують

**A.2.2 такт випуску**

ru такт выпуска [3]

Інтервал часу, протягом якого періодично випускають вироби чи заготовки певної назви, типорозміру та викону

**A.2.3 ритм випуску**

ru ритм выпуска [3]

Кількість виробів чи заготовок певних назв, типорозмірів та виконів, які випускають за одиницю часу

**A.2.4 технологічний режим**

ru технологический режим [3]

Сукупність значень параметрів технологічного процесу в певному інтервалі часу.

Примітка. Наприклад, швидкість різання, глибина різання температура нагрівання чи охолодження тощо

**A.2.5 припуск**

ru припуск [3]

Шар матеріалу, який видаляють з поверхні заготовки для досягнення заданих властивостей оброблюваної поверхні.

Примітка. Наприклад, таких властивостей розміру, форми, міцності, шорсткості тощо

**A.2.6 операційний припуск**

ru операционный припуск [3]

Припуск, який видаляють під час виконування однієї технологічної операції

**A.2.7 проміжний припуск**

ru промежуточный припуск [3]

Припуск, який видаляють під час виконування одного технологічного переходу

**A.2.8 допуск припуску**

ru допуск припуска [3]

Різниця між найбільшим та найменшим значеннями розміру припуску

**A.2.9 підготовчо-остаточний час**

ru подготовительно-заключительное время [3]

Інтервал часу, який витрачають на підготов-

лення виконавця чи виконавців та засобів технологічної оснащення до виконання технологічної операції та впорядкування цих засобів після закінчення зміни та/чи виконання цієї операції

#### **A.2.10 поштучний час**

Інтервал часу, який визначають як відношення величини циклу технологічної операції до кількості виробів, що їх одночасно виготовляють або ремонтують на одному робочому місці, або як календарний час складальної операції

ru штучное время [3]

#### **A.2.11 основний час**

Частина поштучного часу, яку витрачають на змінювання та/чи наступне визначання стану предмета праці

ru основное время [3]

#### **A.2.12 допоміжний час**

Частина поштучного часу, яку витрачають на підготовлювання змінювання та наступного визначання стану предмета праці

ru вспомогательное время [3]

#### **A.2.13 оперативний час**

Частина поштучного часу, яка дорівнює сумі основного та допоміжного часу

ru оперативное время [3]

#### **A.2.14 час обслуговування робочого місця**

Частина поштучного часу, яку витрачає виконавець на підтримування засобів технологічної оснащення у роботоздатному стані та доглядання за цими засобами і робочим місцем

ru время обслуживания рабочего места [3]

#### **A.2.15 час на особисті потреби**

Частина поштучного часу, яку витрачає людина на особисті потреби та на додатковий відпочинок під час виконання робіт, що втомлюють

ru время на личные потребности [3]

#### **A.2.16 коефіцієнт поштучного часу**

Відношення витрат часу на безпосереднє виконання одним чи кількома робітниками-багатоверстатниками технологічної операції на даному робочому місці до суми тих самих витрат часу на усі технологічні операції у разі багатоверстатного обслуговування.

ru коэффициент штучного времени [3]

### **A.3 Технологічні норми**

#### **A.3.1 технологічна норма**

Регламентоване значення показника технологічного процесу

ru технологическая норма [3]



**А.3.2 технічне нормування**

Установлення технічно обґрунтованих норм витрат виробничих ресурсів.

Примітка. Наприклад, витрат енергії, сировини, матеріалів, інструменту, робочого часу тощо

ги техническое нормирование [3]

**А.3.3 норма часу**

Регламентований час виконання деякого обсягу робіт за певних виробничих умов одним або кількома виконавцями відповідної кваліфікації

ги норма времени [3]

**А.3.4 норма підготовчо-остаточного часу**

Норма часу на підготовлення робітників і засобів виробництва до виконання технологічної операції та приведення цих засобів до початкового стану після її закінчення

ги норма подготовительно-заключительного времени [3]

**А.3.5 норма поштучного часу**

Норма часу на виконання обсягу роботи, яка дорівнює одиниці нормування під час виконання технологічної операції

ги норма штучного времени [3]

**А.3.6 норма оперативного часу**

Норма часу на виконання технологічної операції, яка є складовою частиною норми поштучного часу і дорівнює сумі норм основного та допоміжного часу

ги норма оперативного времени [3]

**А.3.7 норма основного часу**

Норма часу на досягнення безпосередньої цілі певної технологічної операції чи технологічного переходу для якісної та/чи кількісної зміни предмета праці

ги норма основного времени [3]

**А.3.8 норма допоміжного часу**

Норма часу на виконання дій, що забезпечують можливість виконати основну роботу, яка є ціллю технологічної операції чи технологічного переходу

ги норма вспомогательного времени [3]

**А.3.9 одиниця нормування**

Кількість виробничих об'єктів або кількість працівників, для яких встановлено технічну норму.

Примітка. Наприклад, кількість деталей, для яких встановлено норму часу, кількість виробів, для яких встановлено норму витрат матеріалу, кількість працівників, для яких встановлено норму виробітку тощо

ги единица нормирования [3]

**А.3.10 норма виробітку**

Регламентований обсяг роботи, яку повинні виконати в одиницю часу один чи кілька виконавців відповідної кваліфікації за певних організаційно-технічних умов

ги норма выработки [3]

<b>A.3.11 розцінка</b> Розмір винагороди працівникові за одиницю обсягу виконаної роботи	ru	расценка [3]
<b>A.3.12 тарифна сітка</b> Шкала, яка визначає співвідношення між оплатою праці за одиницю часу та кваліфікацією праці, враховуючи вид роботи та умови її виконання	ru	тарифная сетка [3]
<b>A.3.13 розряд роботи</b> Показник, який характеризує кваліфікацію праці.	ru	разряд работы [3]

#### A.4 Засоби виконання технологічного процесу

<b>A.4.1 засоби технологічної оснащення</b> Сукупність знарядь виробництва для виконання <u>технологічного процесу</u>	ru	средства технологического оснащения [3]
<b>A.4.2 технологічне устаткування</b> <u>Засоби технологічної оснащення</u> , в яких розміщують <u>матеріали</u> або <u>заготовки</u> , засоби дії на них, а також <u>технологічну оснастку</u> для виконання певної частини <u>технологічного процесу</u> . Примітка. Наприклад, ливарні машини, преси, верстати, печі, гальванічні ванни, випробувальні стенди тощо	ru	технологическое оборудование [3]
<b>A.4.3 технологічна оснастка</b> <u>Засоби технологічної оснащення</u> , які доповнюють <u>технологічне устаткування</u> для виконання певної частини <u>технологічного процесу</u> . Примітка. Наприклад, різальний, контрольно-вимірвальний <u>інструмент</u> , штампи, пристрої, прес-форми, ливарні форми тощо	ru	технологическая оснастка [3]
<b>A.4.4 пристрій</b> <u>Технологічна оснастка</u> , в якій установлюють або спрямовують предмет праці чи <u>інструмент</u> під час виконання <u>технологічної операції</u>	ru	приспособление [3]
<b>A.4.5 інструмент</b> <u>Технологічна оснастка</u> , призначена для змінування стану предмету праці. Примітка. Стан предмету праці визначають за допомогою міри та/чи вимірвального приладу.	ru	инструмент [3]

#### A.5 Предмети праці

<b>A.5.1 матеріал</b> Первинний предмет праці, який використовують для виготовлення <u>виробу</u>	ru	материал [3]
<b>A.5.2 основний матеріал</b> <u>Матеріал</u> первинної <u>заготовки</u> .	ru	основной материал [3]

Примітка Основним матеріалом є матеріал, масу якого додають до маси виробу під час виконання технологічного процесу, наприклад матеріал зварювального електроду, припою тощо

**A.5.3 допоміжний матеріал**

гп вспомогательный материал [3]

Матеріал, який витрачають додатково до основного матеріалу під час виконання технологічного процесу.

Примітка Допоміжними можуть бути матеріали, які витрачають під час покривання, просочування, зварювання (наприклад аргон), паяння (наприклад каніфоль) тощо

**A.5.4 напівфабрикат**

гп полуфабрикат [3]

Предмет праці, який підлягає подальшому оброблянню на підприємстві-споживачеві

**A.5.5 заготовка**

гп заготовка [3]

Предмет праці, з якого виготовляють деталь, змінюючи форму, розміри, властивості поверхні та/чи матеріалу

**A.5.6 первинна заготовка**

гп исходная заготовка [3]

Заготовка перед першою технологічною операцією

**A.5.7 листоштампований виріб**

гп листоштампованное изделие [3]

Виріб чи заготовка, одержані технологічним методом штампування

**A.5.8 вилівок**

гп отливка [3]

Виріб чи заготовка, одержані технологічним методом лиття

**A.5.9 поковка**

гп поковка [3]

Виріб чи заготовка, одержані технологічними методами кування, об'ємного штампування чи вальцювання

**A.5.10 виріб**

гп изделие [26]

Одиниця промислової продукції, кількість якої обчислюють у штуках (екземплярах).

Примітка До виробів відносять завершені та незавершені предмети виробництва, зокрема заготовки

**A.5.11 комплектувальний виріб**

гп комплектующее изделие [3]

Виріб підприємства-постачальника, застосовуваний як складова частина виробу, що його випускає підприємство-виробник.

Примітка. Складовими частинами виробу можуть бути деталі та складані одиниці

**A.5.12 типовий виріб**

гп типовое изделие [3]

Виріб, який має найбільшу кількість спільних конструктивних і технологічних ознак у спорідненій групі

<b>А.5.13 деталь</b> Виріб, який виготовляють із <u>матеріалу</u> однієї марки, не виконуючи складальних операцій (ДСТУ 3321)	гц	деталь [27]
<b>А.5.14 складання одиниця</b> Виріб, складові частини якого з'єднують між собою на підприємстві-виробнику (ДСТУ 3321)	гц	сборочная единица [27]
<b>А.5.15 складаний комплект</b> Група складових частин <u>виробу</u> , які подають на робоче місце для <u>складання</u> виробу чи його складової частини.	гц	сборочный комплект [3]

ДОДАТОК Б  
(довідковий)

**АБЕТКОВИЙ ПОКАЖЧИК УКРАЇНСЬКИХ ТЕРМІНІВ**

<b>А</b>	відомість деталей до групової технологічної операції 6.29
акт впровадження технологічного процесу 6.35	відомість деталей до типового технологічного процесу 6.28
акт впровадження технологічної операції 6.35	відомість деталей до типової технологічної операції 6.29
акт впровадження технологічної оснастки 6.35	відомість дефектування 6.31
акт про списання документа 8.11	відомість застосовуваності 6.25
акт про списання технологічного документа 8.11	відомість матеріалів 6.21
аркуш титульний 6.5	відомість операцій 6.27
	відомість оснастки 6.19
<b>Б</b>	відомість питомих норм витрат матеріалів 6.23
база технологічна 4.13	відомість складаних одиниць до групового технологічного процесу 6.28
базування А.1.5	відомість складаних одиниць до групової технологічної операції 6.29
<b>В</b>	відомість складаних одиниць до типового технологічного процесу 6.28
виливоч А.5.8	відомість складаних одиниць до типової технологічної операції 6.29
виріб А.5.10	відомість складання виробу 6.26
виріб комплектувальний А.5.11	відомість специфікованих норм витрат матеріалів 6.22
виріб листоштампований А.5.7	відомість технологічна 6.24
виріб типовий А.5.12	
відомість деталей, виготовлених із відходів 6.30	
відомість деталей до групового технологічного процесу 6.28	

відомість технологічних документів 6.32  
відомість технологічних маршрутів 6.18  
відомість устаткування 6.20  
відомість утримувачів правдників документів 6.33  
відомість утримувачів правдників технологічних документів 6.33

**Г**

гальванопластика 9.2.17

**Д**

деталь А.5.13  
документ 4.1  
документація дослідного зразка технологічна 5.3  
документація дослідної партії технологічна 5.3  
документація масового виробництва технологічна 5.4  
документація одиничного виробництва технологічна 5.5  
документація серійного виробництва технологічна 5.4  
документація технологічна 4.4  
документація технологічна робоча 5.2  
документ графічний 4.3  
документ допоміжний 6.2  
документ загальної призначеності 6.3  
документ загальної призначеності технологічний 6.3  
документ основний 6.1  
документ спеціальної призначеності 6.4  
документ спеціальної призначеності технологічний 6.4  
документ текстовий 4.2  
документ технологічний 4.1  
документ технологічний графічний 4.3  
документ технологічний допоміжний 6.2  
документ технологічний основний 6.1  
документ технологічний текстовий 4.2  
допуск припуску А.2.8

дублікат 8.3  
дублікат технологічного документа 8.3

**Е**

етап розроблення технологічної документації 4.7

**Ж**

журнал контролю технологічного процесу 6.40

**З**

заготовка А.5.5  
заготовка первинна А.5.6  
закріплення А.1.6  
засоби технологічної оснащеності А.4.1  
зварювання 9.2.21

**І**

інструкція технологічна 6.7

інструмент А.4.5

**К**

карта вимірів 6.38  
карта групового технологічного процесу 6.10  
карта групової технологічної операції 6.12  
карта ескізів 6.6  
карта замовлення на проектування та виготовлення технологічної оснастки 6.34  
карта кодування інформації 6.16  
карта комплектувальна 6.14  
карта маршрутна 6.8  
карта налагоджування 6.17  
карта операційна 6.11  
карта погодження технологічного процесу 6.36  
карта погодження технологічної операції 6.36  
карта реєстрування результатів випробування 6.39  
карта техніко-нормувальна 6.15  
карта технологічного процесу 6.9  
карта технологічної інформації 6.13  
карта типового технологічного процесу 6.10  
карта типової технологічної операції 6.12  
картка обліку документів 8.9

- картка обліку познач документів 8.10  
картка обліку познач технологічних документів 8.10  
картка обліку технологічних документів 8.9  
клепання 9.2.22  
книга дублікатів інвентарна 8.8  
книга дублікатів технологічних документів інвентарна 8.8  
книга копій інвентарна 8.8  
книга копій технологічних документів інвентарна 8.8  
книга правдників інвентарна 8.8  
книга правдників технологічних документів інвентарна 8.8  
книга реєстрування повідомлень про зміну 8.16  
книга реєстрування повідомлень про зміну технологічних документів 8.16  
книга реєстрування попередніх повідомлень про зміну 8.16  
книга реєстрування попередніх повідомлень про зміну технологічних документів 8.16  
книга реєстрування пропозицій про зміну 8.16  
книга реєстрування пропозицій про зміну технологічних документів 8.16  
коефіцієнт поштучного часу А.2.16  
комплект директивної документації 5.10  
комплект директивної технологічної документації 5.10  
комплект документації 5.7  
комплект документів технологічного процесу 5.6  
комплект документів технологічного процесу стандартний 5.9  
комплект документів технологічної операції 5.6  
комплект документів технологічної операції стандартний 5.9  
комплект проектної документації 5.8  
комплект проектної технологічної документації 5.8  
комплект складаний А.5.15  
комплект технологічної документації 5.7  
комплект тимчасових документів технологічного процесу 5.11  
комплект тимчасових документів технологічної операції 5.11  
консервування 9.2.30  
контролювання технічне 9.2.26  
контролювання технологічного процесу 9.2.27  
копія 8.4  
копія архівна 8.5  
копія контрольна 8.6  
копія робоча 8.7  
копія технологічного документа 8.4  
копія технологічного документа архівна 8.5  
копія технологічного документа контрольна 8.6  
копія технологічного документа робоча 8.7  
кування 9.2.11
- Л**
- лиття 9.2.2  
літера технологічної документації 4.8
- М**
- маркування 9.2.28  
матеріал А.5.1  
матеріал допоміжний А.5.3  
матеріал основний А.5.2  
метод 4.12  
метод технологічний 4.12  
монтування 9.2.20
- Н**
- налагоджування технологічне А.1.10  
напівфабрикат А.5.4  
номер документа реєстраційний черговий 7.5  
номер технологічного документа реєстраційний черговий 7.5  
норма виробітку А.3.10  
норма допоміжного часу А.3.8

норма оперативного часу А.3.6  
норма основного часу А.3.7  
норма підготовчо-остаточного часу А.3.4  
норма поштучного часу А.3.5  
норма технологічна А.3.1  
норма часу А.3.3  
нормування технічне А.3.2

### О

обробляння 9.2.5  
обробляння електрофізичне 9.2.15  
обробляння електрохімічне 9.2.16  
обробляння механічне 9.2.8  
обробляння різанням 9.2.13  
обробляння слюсарне 9.2.18  
обробляння термічне 9.2.14  
обробляння тиском 9.2.10  
обробляння чистове 9.2.7  
обробляння чорнове 9.2.6  
одиниця нормування А.3.9  
одиниця складання А.5.14  
операція технологічна 4.11  
операція технологічна групова 9.1.6  
операція технологічна типова 9.1.5  
опис повідомлень про зміну 8.17  
опис повідомлень про зміну технологічних документів 8.17  
опис попередніх повідомлень про зміну 8.17  
опис попередніх повідомлень про зміну технологічних документів 8.17  
опис технологічного процесу маршрутний 5.12  
опис технологічного процесу маршрутно-операційний 5.14  
опис технологічного процесу операційний 5.13  
оригінал 8.1  
оригінал технологічного документа 8.1  
оснастка технологічна А.4.3

оформлювання документа 4.9  
оформлювання технологічного документа 4.9

### П

пакування 9.2.29  
паспорт технологічний 6.37  
паяння 9.2.23  
перехід допоміжний А.1.2  
перехід технологічний А.1.1  
підналагоджування А.1.11  
поверхня оброблювана 4.14  
повідомлення про зміну 8.12  
повідомлення про зміну додаткове 8.14  
повідомлення про зміну попереднє 8.13  
повідомлення про зміну технологічних документів 8.12  
повідомлення про зміну технологічних документів додаткове 8.14  
повідомлення про зміну технологічних документів попереднє 8.13  
позиція А.1.4  
познака документа 7.2  
познака технологічного документа 7.2  
позначання документа 7.1  
позначання технологічного документа 7.1  
покованка А.5.9  
покривання 9.2.25  
правдник 8.2  
правдник технологічного документа 8.2  
прийом А.1.9  
припуск А.2.5  
припуск операційний А.2.6  
припуск проміжний А.2.7  
пристрій А.4.4  
проект попередній 5.1  
пропозиція про зміну 8.15  
пропозиція про зміну технологічних документів 8.15  
процес технологічний 4.10  
процес технологічний груповий 9.1.3

процес технологічний одиничний 9.1.1	Т
процес технологічний тимчасовий 9.1.4	такт випуску А.2.2
процес технологічний типовий 9.1.2	У
<b>Р</b>	установлення А.1.3
режим технологічний А.2.4	устаткування технологічне А.4.2
ритм випуску А.2.3	<b>Ф</b>
розконсервування 9.2.31	формоутворювання 9.2.1
розкроювання матеріалу 9.2.9	формування 9.2.3
розряд роботи А.3.13	<b>Х</b>
розцінка А.3.11	хід допоміжний А.1.8
<b>С</b>	хід робочий А.1.7
система позначання документів 7.3	<b>Ц</b>
система позначання технологічних документів 7.3	цикл технологічної операції А.2.1
система технологічної документації 4.5	<b>Ч</b>
сітка тарифна А.3.12	час допоміжний А.2.12
складання 9.2.19	час на особисті потреби А.2.15
склеювання 9.2.24	час обслуговування робочого місця А.2.14
спікання 9.2.4	час оперативний А.2.13
стадія розроблення технологічної документації 4.6	час основний А.2.11
структура позначки документа 7.4	час підготовчо-остаточний А.2.9
структура позначки технологічного документа 7.4	час поштучний А.2.10
	<b>Ш</b>
	штампування 9.2.12

ДОДАТОК В  
(довідковий)

**АБЕТКОВИЙ ПОКАЖЧИК АНГЛІЙСЬКИХ ТЕРМІНІВ**

<b>С</b>	<b>Т</b>
coating 9.2.25	treatment 9.2.5
cutting 9.2.13	<b>W</b>
<b>G</b>	welding 9.2.21
grinding 9.2.7	
<b>H</b>	
heat treatment 9.2.14	



ДОДАТОК Г  
(довідковий)

**АБЕТКОВИЙ ПОКАЖЧИК РОСІЙСЬКИХ ТЕРМІНІВ**

**А**

акт внедрения технологического процесса 6.35  
 акт внедрения технологической операции 6.35  
 акт внедрения технологической оснастки 6.35  
 акт о списании технологического документа 8.11

**Б**

база технологическая 4.13  
 базирование А.1.5

**В**

ведомость держателей подлинников технологических документов 6.33  
 ведомость деталей, изготовленных из отходов 6.30  
 ведомость деталей к групповой технологической операции 6.29  
 ведомость деталей к групповому технологическому процессу 6.28  
 ведомость деталей к типовой технологической операции 6.29  
 ведомость деталей к типовому технологическому процессу 6.28  
 ведомость дефектации 6.31  
 ведомость материалов 6.21  
 ведомость оборудования 6.20  
 ведомость операций 6.27  
 ведомость оснастки 6.19  
 ведомость применяемости 6.25  
 ведомость сборки изделия 6.26  
 ведомость сборочных единиц к групповой технологической операции 6.29  
 ведомость сборочных единиц к групповому технологическому процессу 6.28  
 ведомость сборочных единиц к типовой технологической операции 6.29

ведомость сборочных единиц к типовому технологическому процессу 6.28  
 ведомость специфицированных норм расхода материалов 6.22  
 ведомость технологическая 6.24  
 ведомость технологических документов 6.32  
 ведомость технологических маршрутов 6.18  
 ведомость удельных норм расхода материалов 6.23  
 время вспомогательное А.2.12  
 время на личные потребности А.2.15  
 время обслуживания рабочего места А.2.14  
 время оперативное А.2.13  
 время основное А.2.11  
 время подготовительно-заключительное А.2.9  
 время штучное А.2.10

**Г**

гальванопластика 9.2.17

**Д**

деталь А.5.13  
 документация единичного производства технологическая 5.5  
 документация массового производства технологическая 5.4  
 документация опытного образца технологическая 5.3  
 документация опытной партии технологическая 5.3  
 документация серийного производства технологическая 5.4  
 документация технологическая 4.4  
 документация технологическая рабочая 5.2  
 документ общего назначения технологический 6.3  
 документ специального назначения технологический 6.4  
 документ технологический 4.1  
 документ технологический вспомогательный 6.2

документ технологический графический 4.3

документ технологический основной 6.1

документ технологический текстовый 4.2

допуск припуска А.2.8

дубликат технологического документа 8.3

## Е

единица нормирования А.3.9

единица сборочная А.5.14

## Ж

журнал контроля технологического процесса 6.40

## З

заготовка А.5.5

заготовка исходная А.5.6

закрепление А.1.6

## И

извещение об изменении технологических документов 8.12

извещение об изменении технологических документов дополнительное 8.14

извещение об изменении технологических документов предварительное 8.13

изделие А.5.10

изделие комплектующее А.5.11

изделие листоштампованное А.5.7

изделие типовое А.5.12

инструкция технологическая 6.7

инструмент А.4.5

## К

карта группового технологического процесса 6.10

карта групповой технологической операции 6.12

карта заказа на проектирование и изготовление технологической оснастки 6.34

карта измерений 6.38

карта кодирования информации 6.16

карта комплектовочная 6.14

карта маршрутная 6.8

карта наладки 6.17

карта операционная 6.11

карта регистрации результатов испытаний 6.39

карта согласования технологического процесса 6.36

карта согласования технологической операции 6.36

карта технико-нормировочная 6.15

карта технологического процесса 6.9

карта технологической информации 6.13

карта типового технологического процесса 6.10

карта типовой технологической операции 6.12

карта эскизов 6.6

карточка учета обозначений технологических документов 8.10

карточка учета технологических документов 8.9

клевка 9.2.22

книга дубликатов технологических документов инвентарная 8.8

книга копий технологических документов инвентарная 8.8

книга подлинников технологических документов инвентарная 8.8

книга регистрации извещений об изменении технологических документов 8.16

книга регистрации предварительных извещений об изменении технологических документов 8.16

книга регистрации предложений об изменении технологических документов 8.16

ковка 9.2.11

комплект временных документов технологического процесса 5.11

комплект временных документов технологической операции 5.11

комплект директивной технологической документации 5.10

комплект документов технологического процесса 5.6

комплект документов технологического процесса стандартный 5.9

комплект документов технологической операции 5.6

комплект документов технологической операции стандартный 5.9

комплект проектной технологической документации 5.8

комплект сборочный А.5.15

комплект технологической документации 5.7

консервация 9.2.30

контроль технический 9.2.26

контроль технологического процесса 9.2.27

копия технологического документа 8.4

копия технологического документа архивная 8.5

копия технологического документа контрольная 8.6

копия технологического документа рабочая 8.7

коэффициент штучного времени А.2.16

#### Л

лист титульный 6.5

литера технологической документации 4.8

литье 9.2.2

#### М

маркировка 9.2.28

материал А.5.1

материал вспомогательный А.5.3

материал основной А.5.2

метод технологический 4.12

монтаж 9.2.20

#### Н

наладка технологическая А.1.10

нанесение покрытия 9.2.25

номер технологического документа регистрационный порядковый 7.5

норма времени А.3.3

норма вспомогательного времени А.3.8

норма выработки А.3.10

норма оперативного времени А.3.6

норма основного времени А.3.7

норма подготовительно-заключительного времени А.3.4

норма технологическая А.3.1

норма штучного времени А.3.5

нормирование техническое А.3.2

#### О

обозначение технологического документа 7.1, 7.2

оборудование технологическое А.4.2

обработка 9.2.5

обработка давлением 9.2.10

обработка механическая 9.2.8

обработка резанием 9.2.13

обработка слесарная 9.2.18

обработка термическая 9.2.14

обработка черновая 9.2.6

обработка чистовая 9.2.7

обработка электрофизическая 9.2.15

обработка электрохимическая 9.2.16

операция технологическая 4.11

операция технологическая групповая 9.1.6

операция технологическая типовая 9.1.5

описание технологического процесса маршрутное 5.12

описание технологического процесса маршрутно-операционное 5.14

описание технологического процесса операционное 5.13

опись извещений об изменении технологических документов 8.17

опись предварительных извещений об изменении технологических документов 8.17

оригинал технологического документа 8.1

оснастка технологическая А.4.3

отливка А.5.8

оформление технологического документа 4.9

#### П

пайка 9.2.23

паспорт технологический 6.37

переход вспомогательный А.1.2

переход технологический А.1.1	сварка 9.2.21
поверхность обрабатываемая 4.14	сетка тарифная А.3.12
подлинник технологического докумен- та 8 2	система обозначения технологических доку- ментов 7.3
подналадка А.1.11	система технологической документации 4.5
позиция А.1.4	склеивание 9.2.24
поковка А.5 9	спекание 9.2.4
полуфабрикат А.5.4	средства технологического оснащения А.4.1
предложение об изменении техноло- гических документов 8.15	стадия разработки технологической докумен- тации 4.6
прием А.1.9	структура обозначения технологического доку- мента 7.4
припуск А.2.5	
припуск операционный А.2.6	Т
припуск промежуточный А.2.7	такт выпуска А.2.2
приспособление А.4.4	У
проект предварительный 5.1	упаковка 9.2.29
процесс технологический 4.10	установ А.1.3
процесс технологический временный 9.1.4	Ф
процесс технологический групповой 9.1.3	формование 9.2.3
процесс технологический единичный 9.1.1	формообразование 9.2.1
процесс технологический типовой 9.1.2	Х
Р	ход вспомогательный А.1.8
разряд работы А.3.13	ход рабочий А.1.7
расконсервация 9.2.31	Ц
раскрой материала 9.2.9	цикл технологической операции А.2.1
расценка А.3.11	Ш
режим технологический А 2.4	штамповка 9.2.12
ритм выпуска А.2.3	Э
С	этап разработки технологической документа- ции 4.7
сборка 9.2.19	

ДОДАТОК Д  
(довідковий)

## БІБЛІОГРАФІЯ

- 1 ГОСТ 3.1001–81 Единая система технологической документации. Общие положения (Єдина система технологічної документації. Загальні положення)
- 2 Единая система технологической документации. Справочное пособие (Єдина система технологічної документації. Посібник). — М: Изд-во стандартов, 1992. — 325 с.
- 3 ГОСТ 3.1109–82 Единая система технологической документации. Термины и определения основных понятий (Єдина система технологічної документації. Терміни та визначення основних понять)

4 ГОСТ 3.1127–93 Единая система технологической документации. Общие правила выполнения текстовых технологических документов (Єдина система технологічної документації. Загальні правила виконання текстових технологічних документів)

5 ГОСТ 3.1128–93 Единая система технологической документации. Общие правила выполнения графических технологических документов (Єдина система технологічної документації. Загальні правила виконання графічних технологічних документів)

6 ГОСТ 3.1102–81 Единая система технологической документации. Стадии разработки и виды документов (Єдина система технологічної документації. Стадії розроблення та види документів)

7 ГОСТ 3.1201–85 Единая система технологической документации. Система обозначения технологической документации (Єдина система технологічної документації. Система позначання технологічної документації)

8 ГОСТ 3.1123–84 Единая система технологической документации. Формы и правила оформления технологических документов, применяемых при нормировании расхода материалов (Єдина система технологічної документації. Форми та правила оформлювання технологічних документів, застосовуваних під час нормування витрат матеріалів)

9 Р 50-67–88 Рекомендации. Единая система технологической документации. Порядок оформления документов, применяемых при разработке, внедрении и функционировании технологических процессов (Рекомендації. Єдина система технологічної документації. Порядок оформлювання документів, застосовуваних під час розроблення, впровадження та функціонування технологічних процесів)

10 Р 50-609-38–88 Рекомендации. Единая система технологической документации. Правила оформления документации контроля. Паспорт технологический. Карта измерений. Журнал контроля технологического процесса (Рекомендації. Єдина система технологічної документації. Правила оформлювання документації контролю. Паспорт технологічний. Карта вимірювання. Журнал контролю технологічного процесу)

11 Р 50-65–88 Рекомендации. Единая система технологической документации. Порядок оформления карты регистрации результатов испытаний (Рекомендації. Єдина система технологічної документації. Порядок оформлювання карти реєстрування результатів випробування)

12 ГОСТ 2.501–88 Единая система конструкторской документации. Правила учета и хранения (Єдина система конструкторської документації. Правила обліку та зберігання)

13 ГОСТ 2.503–90 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений (Єдина система конструкторської документації. Правила внесення змін)

14 РМГ 12–95 Единая система технологической документации. Порядок выполнения технологической документации на временные технологические процессы (Єдина система технологічної документації. Порядок виконання технологічної документації на тимчасові технологічні процеси)

15 ГОСТ 17359–82 Порошковая металлургия. Термины и определения (Порошкова металургія. Терміни та визначення)

16 ГОСТ 18970–84 Обработка металлов давлением. Операцияковки и штамповки. Термины и определения (Оброблення металів тиском. Операція кування і штампування. Терміни та визначення)

17 ГОСТ 25762–83 Обработка резанием. Термины, определения и обозначения общих понятий (Оброблення різанням. Терміни, визначення та позначки загальних понять)

18 ГОСТ 25330–82 Обработка электрохимическая. Термины и определения (Оброблення електрохімічне. Терміни та визначення)

19 ГОСТ 23887–79 Сборка. Термины и определения (Складання. Терміни та визначення)

20 ГОСТ 2601–84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий (Зварювання металів. Терміни та визначення основних понять)

21 ГОСТ 17325–79 Пайка и лужение. Основные термины и определения (Паяння та лудіння. Основні терміни та визначення)

22 ГОСТ 16504–81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения (Система державного випробування продукції. Випробування та контролювання якості продукції. Основні терміни та визначення)

23 ГОСТ 17527–86 Упаковка. Термины и определения (Пакування. Терміни та визначення)

24 ГОСТ 5272–68 Коррозия металлов. Термины (Корозія металів. Терміни)

25 ГОСТ 21495–76 Базирование и базы в машиностроении. Термины и определения (Базування і бази в машинобудуванні. Терміни та визначення)

26 ГОСТ 15895–77 Статистические методы управления качеством продукции. Термины и определения (Статистичні методи управління якістю продукції. Терміни та визначення)

27 Терминология единой системы конструкторской документации. Справочник (Термінологія єдиної системи конструкторської документації. Посібник). — М: Изд-во стандартов, 1990. — 96 с.

28 ISO 197-5:1980 Copper and copper alloys — Terms and definitions — Part 5: Methods of processing and treatment (Мідь і мідні сплави. Терміни та визначення понять. Частина 5. Методи отримання та оброблення)

29 ISO 3002-5:1989 Basic quantities in cutting and grinding — Part 5: Basic terminology for grinding processes using grinding wheels (Основні величини стосовно різання та шліфування. Частина 5. Основні терміни для процесів шліфування із застосуванням шліфувальних кругів)

30 ISO 4885:1996 Ferrous products — Heat treatments — Vocabulary (Вироби з чорних металів. Термічне оброблення. Словник термінів)

31 ISO 857-1:1998 Welding and allied processes — Vocabulary — Part 1: Metal welding (Зварювання та пов'язані з ним процеси. Словник термінів. Частина 1. Зварювання металів)

32 ISO 2079:1981 Surface treatment and metallic coatings — General classification of terms (Оброблення поверхні та металеві покриття. Основна класифікація термінів).

Код УКНД 01.040.01; 01.110

**Ключові слова:** документ, документація, система технологічної документації, терміни, визначення понять, виріб, технологічний процес, технологічний метод.

Редактор **О. Ніколаєнко**  
Технічний редактор **О. Марченко**  
Коректор **І. Недогарко**  
Верстальник **Л. М'ялкієвська**

Підписано до друку 21.06.2011. Формат 60 × 84 1/8.  
Ум. друк. арк. 4,18. Обл.-вид. арк. 2,07. Зам. Ціна договірна.

Виконавець  
Державне підприємство «Український науково-дослідний  
і навчальний центр проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ»)  
вул. Святошинська, 2, м. Київ, 03116

Свідоцтво про внесення видавця видавничої продукції до Державного реєстру  
видавців, виготівників і розповсюджувачів видавничої продукції від 14.01.2006 серія ДК № 1647