



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

## ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ГОСТ 3.1502-74, ГОСТ 3.1503-74, ГОСТ 3.1504-74,  
ГОСТ 3.1506-75, ГОСТ 3.1601-74,  
ГОСТ 3.1602-74

Издание официальное

*Проверен в 1977г. Ограничение срока  
действия отменено. ИУС 3-80, с. 30.*

Цена 33 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

-1977

**Единая система технологической документации  
ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ  
НА ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ**

Unified system for technological documentation.  
Rules of making documents on technical control

**ГОСТ  
3.1502—74**

**Взамен  
ГОСТ 3.1410—71**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 апреля 1974 г. № 911 срок действия установлен

с 01.07. 1975 г.  
до 01.01. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает правила оформления следующих технологических документов на процессы технического контроля:

- операционной карты технического контроля;
- ведомости операций технического контроля.

### 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Документы на процессы технического контроля входят в комплект документов, разрабатываемых на процессы, специализированные по видам работ. Допускается документы на технический контроль оформлять отдельным комплектом.

1.2. Визы должностных лиц (кроме работников служб технического контроля), назначаемых по усмотрению руководства предприятия для согласования документов технического контроля, проставляют на поле для подшивки листа документа. Подпись работников служб технического контроля проставляют в графе 11 основной надписи по ГОСТ 3.1103—74.

### 2. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ОПЕРАЦИОННОЙ КАРТЫ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

2.1. Карта предназначена для описания технологической операции технического контроля.

2.2. Карту следует составлять по формам 1 и 1а или 2 и 1а. Допускается форму 2 применять совместно с картой эскизов по ГОСТ 3.1105—74 (форма 5 и 5а).

Допускается форму 1 или 2 применять для разработки типовой (групповой) операции технического контроля в комплекте с формой 11 и 11а ГОСТ 3.1105—74.

2.3. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется операция
2	Номер участка, конвейера, поточной линии, склада или рабочего места
3	Номер операции по маршрутной карте
4	Наименование операции
5	Наименование и марка материала
6	Обозначение стандарта или технических условий на материал
7	Наименование (модель) оборудования. Допускается не указывать модель
8	Номер перехода

Номер графы	Содержание графы
9	Содержание перехода
10	Код и наименование приспособления. Допускается не указывать наименование
11	Код и наименование измерительного инструмента. Допускается не указывать наименование
12	Процент контроля — отношение количества контролируемых изделий к количеству изделий, предъявленных на технический контроль
13	Особые указания. В графе следует указывать требования к контролируемым параметрам
14	Эскиз контролируемого изделия

### 3. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ОПЕРАЦИЙ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

3.1. Ведомость операций технического контроля предназначена для описания технологического процесса технического контроля.

Ведомость операций технического контроля — технологический документ, содержащий перечень и описание всех операций технического контроля, выполняемых в одном цехе в технологической последовательности с указанием данных об оборудовании и оснастке.

3.2. Ведомость следует составлять по формам 3 и 3а. Допускается форму 3 применять совместно с формами 5 и 5а по ГОСТ 3.1105—74.

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

Таблица 2

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется операция
2	Наименование и марка материала
3	Обозначение стандарта или технических условий на материал
4	Номер участка, конвейера, поточной линии, склада или рабочего места
5	Номер операции по маршрутной карте
6	Наименование и содержание операции. Допускается в графе указывать технические требования
7	Код и наименование (модель) оборудования и приспособления. Допускается не указывать наименование
8	Код и наименование измерительного инструмента. Допускается не указывать наименование
9	Процент контроля — отношение количества контролируемых изделий к количеству изделий, предъявленных на технический контроль, в процентах
10	Особые указания. В графе следует указывать требования к контролируемым параметрам

Операционная карта технического контроля  
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1502-74 Форма 1

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а) По ГОСТ 3.1103-74

14

**Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74**

				Наименование операции					
				111					
				Наименование и марка материала	ГОСТ, ТУ				
				5 87	6 48				
				Наименование оборудования					
				40	7 95				

Номер перехода	Содержание перехода	Приспособление (код, наименование)	Измерительный инструмент (код, наименование)	Процент контроля	Особые указания
8 9		10	11	12 13	
8	100	40	40	10	89

**Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74**

297

**Операционная карта технического контроля**  
(последующие листы)

Стр. 4 ГОСТ 3.1502-74

ГОСТ 3.1502-74 Форма 1а										
Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)					По ГОСТ 3.1103-74					
			15	Номер опер.	3	10	Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74			
Исход. переход	Содержание перехода			Приспособление (код, наименование)		Измерительный инструмент (код, наименование)		Процент контроля	Особые указания	
8	9				10	11	12	13		
8	100			40	40	10	89			
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74										

Total height: 210  
 Total width: 297  
 Right margin: 91 = 5 \* 8 + 91  
 Bottom margin: 5



**Ведомость операций технического контроля**  
(первый или заглавный лист)

ГОСТ 3.1502-74 Форма 3											
Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)						по ГОСТ 3.1103-74					
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74											
15	10	50				102		90			
Номер цеха	1	Наименование и марка материала				2		ГОСТ, ТУ		3	
Номер участка операции	4	Наименование и содержание операции				Оборудование, приспособление (код, наименование)		Измерительный инструмент (код, наименование)		Процент контроля	Особые указания
6	10	100				40		55		8	68
Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74											

297

12 × 8,5 = 102

8,5

