

**Общероссийский классификатор деталей, изготавливаемых сваркой,  
пайкой, склеиванием и термической резкой  
ОК 020-95 (ОКД)  
(утв. постановлением Госкомстата РФ от 18 августа 1995 г. N 439)**

**All-Russian classifier of parts produced by welding,  
brazing and soldering, glued and thermal cutting**

**Дата введения 1 июля 1996 г.**

**Введение**

Общероссийский классификатор деталей, изготавливаемых сваркой, пайкой, склеиванием и термической резкой (далее в тексте - ОК) входит в состав единой системы классификации и кодирования технико-экономической и социальной информации (ЕСКК) Российской Федерации.

ОК разработан впервые.

Аналогов за рубежом не имеется. Параметрические группировки (точность, шероховатость и др.) соответствуют требованиям международных стандартов.

ОК предназначен для классификации во взаимодействии с Классификатором изделий и конструкторских документов машиностроения и приборостроения - Классификатор ЕСКД (К.ЕСКД) деталей по существенным признакам, отображаемых в виде технологических требований в конструкторских документах, с целью создания комплекса классификаторов конструктивных и технологических признаков изделий и конструкторских документов.

ОК используется при решении различных конструкторско-технологических задач, в т. ч.:

- информационное обеспечение проектной, производственной деятельности и автоматизированных систем (САПР, АСУ, АСТПП, КИПМ и др.);
- анализ номенклатуры деталей;
- группирование деталей для разработки типовых и групповых технологических процессов;
- поддетальная специализация и кооперация производства;
- тематический поиск и заимствование ранее разработанных конструкций и технологических процессов;
- автоматизация проектирования деталей и технологических процессов их изготовления.

Общероссийский технологический классификатор деталей, изготавливаемых сваркой, пайкой, склеиванием и термической резкой разработан с целью дополнения действующего Технологического классификатора деталей машиностроения и приборостроения. 1 85 142 (ТКД).

Принципиальные положения действующего ТКД одобрены промышленностью и проверены практикой внедрения как при традиционном (ручном) методе классификации, так и при автоматизации процессов классификации на его основе. Одной из автоматизированных систем является автоматизированная система конструкторско-технологической классификации (АСКТК) на основе К.ЕСКД и ТКД. Опытный образец этой системы, разработанный РНЦ КИ при участии ВНИИНМАШ, принят межведомственной комиссией и рекомендован к широкому распространению в подотраслях машиностроения и приборостроения.

Таким образом, целесообразно в рамках единой системы информационного обеспечения подготовки производства создать новые разделы ТКД, основанные на единых принципиальных положениях с классификацией в действующем ТКД.

Ведение ОК осуществляет Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении (ВНИИНМАШ).

Подсистема ведения ОК предусматривает взаимодействие ВНИИНМАШ с ВНИИКИ Госстандарта России.

**Система классификации и кодирования**

Основные принципы построения ТКД сводятся к следующим положениям:

- 1) технологическая классификация деталей является логическим продолжением и дополнением их классификации по конструктивным признакам посредством К.ЕСКД;
- 2) в качестве классификационных признаков используются только существенные характеристики из конструкторской документации;
- 3) разделение множества объектов по основным технологическим признакам и признакам, характеризующим объект в зависимости от его вида по технологическому методу изготовления;

4) постоянство кода основных признаков и изменение кода признаков, характеризующих вид объекта;

5) технологическая классификация построена в значительной мере по методу фасетной классификации, основанной на параллельном разделении множества на независимые классификационные группировки;

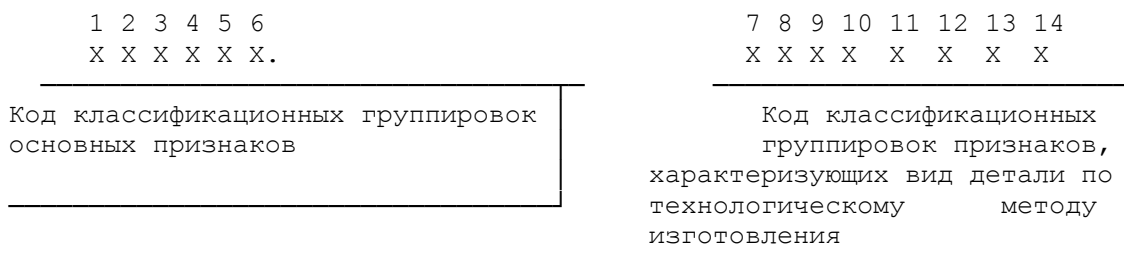
6) система кодирования - позиционная, алфавитно-цифровая, состоящая из 10 цифровых десятичных знаков и 22 букв русского алфавита.

Технологическую классификацию распространяют на детали машиностроения и приборостроения основного и вспомогательного производства.

В структуре технологического кода детали за каждым признаком закрепляется определенная позиция и значность (количество разрядов кода). Технологическое кодовое обозначение детали имеет длину четырнадцать знаков (при одном методе обработки). Это кодовое обозначение состоит из двух частей: кодового обозначения классификационных группировок основных признаков (постоянная часть) - шесть знаков и кодового обозначения классификационных группировок признаков, характеризующих вид детали по технологическому методу изготовления (переменная часть) - восемь знаков.

Переменная часть кода детали может формироваться один или несколько раз в зависимости от того, скольким технологическим методам обработки подвергается деталь в общем технологическом процессе изготовления.

Структура технологического кода имеет вид:



Цифры 1, 2, 3 и т.д. во всех структурных схемах означают номера позиций (разряда) технологического кода.

Структура кодового обозначения классификационных группировок признаков, характеризующих вид детали по технологическому методу изготовления, приведена в соответствующих разделах ОК.

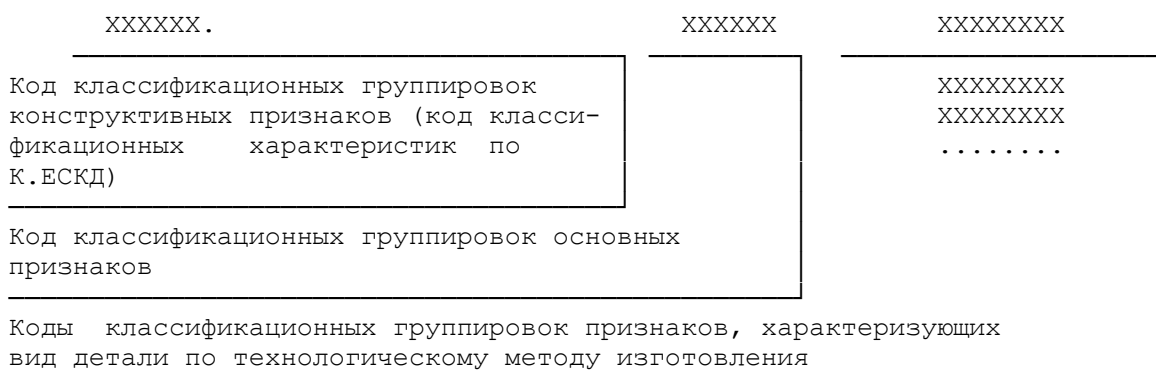
Структура конструкторско-технологического кода детали, состоящего из кода классификационных группировок конструктивных признаков и технологического кода (при одном методе обработки детали), имеет вид:



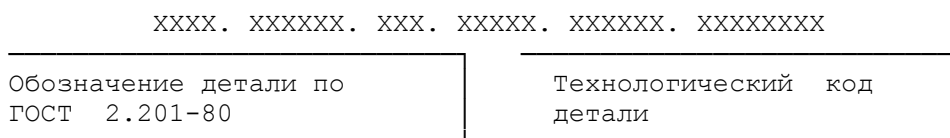
В ОК в качестве кода классификационных группировок конструктивных признаков

используют код классов деталей 71-76 по К.ЕСКД.

Если деталь изготавливается посредством нескольких технологических методов обработки, то структура конструкторско-технологического кода этой детали имеет вид:



Структура полного конструкторско-технологического кода детали, составленного из обозначения детали по ГОСТ 2.201-80, технологического кода (при одном методе обработки детали) и состоящего из 37 знаков, в том числе 5 точек, имеет вид:



Способ записи конструкторско-технологического кода детали в специализированных документах устанавливается предприятием (организацией).

Структура конструкторско-технологического и полного конструкторско-технологического кодов обеспечивает использование различных частей и сочетаний частей кода в зависимости от характера решаемых задач.