Межгосударственный стандарт ГОСТ 3.1130-93 "Единая система технологической документации. Общие требования к формам и бланкам документов" (введен в действие постановлением Госстандарта РФ от 31 января 1995 г. N 28)

Unified system for technological documentation. General requirements for forms and blanks of documents

Дата введения 1 января 1996 г.

Взамен ГОСТ 3.1104-81 в части разделов 1 и 2

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает общие требования к формам и бланкам документов.

2 Нормативные ссылки

ГОСТ 2.301-68 Единая система конструкторской документации. Форматы

ГОСТ 2.303-68 Единая система конструкторской документации. Линии

ГОСТ 3.1127-93 Единая система технологической документации. Общие правила выполнения текстовых технологических документов.

ГОСТ 3.1128-93 Единая система технологической документации. Общие правила выполнения графических технологических документов.

ГОСТ 6.01.1-87* Единая система классификации и кодирования технико-экономической информации. Основные положения

3 Общие требования к формам и бланкам

3.1 Формы технологических документов (далее - формы), применяемые для разработки технологических документов в организациях и на предприятиях, должны соответствовать требованиям стандартов Единой системы технологической документации (ЕСТД), отраслевых стандартов и стандартов предприятий, разработанных в развитие и на основании стандартов ЕСТД.

3.2 Формы служат основным документом для изготовления бланков документов.

3.3 При разработке форм следует:

- выбирать оптимальный состав информации, необходимый для изготовления изделий высокого качества;

- учитывать значность классификаторов технико-экономической информации, разработанных на государственном и отраслевом уровнях;

- стремиться создавать унифицированные формы документов, используемых как для ручного, механизированного, так и для автоматизированного проектирования;

- повышать коэффициент заполняемости бланков рациональным построением;

- учитывать применение двусторонней записи информации;

- учитывать возможность применения средств оргтехники для построения и заполнения производственных документов;

- учитывать удобство восприятия и обработки содержащейся информации.

3.4 Размеры граф и строк формы должны обеспечивать запись данных наибольшей значности с учетом действующих классификаторов технико-экономической информации.

3.5 Длину графы (строки) форм, применяемых при записи данных на пишущих машинах или печатающих устройствах, l в миллиметрах рассчитывают по формуле

$$l = a (n + 1), \quad (1)$$

где a - шаг печатающего устройства, мм;

n - количество печатных знаков (буквы, цифры и служебные символы), которые можно разместить в графе (строке).

3.6 Высоту графы (строки) форм, применяемых для записи данных на пишущих машинах или печатающих устройствах, h в миллиметрах рассчитывают по формуле

$$h = t (m + 1), \quad (2)$$

где t - основной интервал пишущей машины или печатающего устройства, мм;

m - количество строк, которое можно напечатать в графе через основной интервал строки.

3.7 Формы документов должны соответствовать требованиям, указанным в 3.7.1-3.7.5.

3.7.1 Графы и строки форм документов следует выполнять сплошными толстыми (основными) линиями толщиной по ГОСТ 2.303 по усмотрению разработчика документа.

Графы документов, предусмотренные для обработки данных средствами вычислительной техники, следует обводить линиями толщиной 2s или применять другой способ выделения.

3.7.2 Разделение граф вертикальными линиями должно быть кратным шагу печатающего устройства.

3.7.3 Расстояние между строками должно соответствовать межстрочному интервалу применяемых пишущих машин и печатающих устройств.

3.7.4 Ширина поля подшивки должна быть не менее 20 мм.

3.7.5 Графы должны быть расположены в логической последовательности выполнения действий исполнителем с учетом удобства заполнения площади и формата документа.

3.8 Построение форм, где текст разбит на графы, следует выполнять от основной надписи, расположенной в нижней части формы, выдерживая высоту строки равной двойному размеру межстрочного интервала и оставляя в верхней части формы место для размещения заголовков и подзаголовков граф.

4 Требования к бланкам документов

4.1 Бланки технологических документов (далее - бланки) следует изготовлять по формам документов.

4.2 Бланки документов следует выполнять на форматах по ГОСТ 2.301. При автоматизированном проектировании документов с использованием максимальной значности печатающих устройств допускаются отклонения по размерам форматов.

4.3 Бумага или калька, применяемые при изготовлении бланков документов, должны соответствовать требованиям ГОСТ 6.01.1.

4.4 Бланки следует выполнять печатью черного цвета. Для отличия отдельных видов документов, заполняемых с применением гектографов выборочной печати, допускается применять печать красного, коричневого, зеленого и синего цветов, например для сопроводительных карт, рабочих нарядов, требований и т.п.

4.5 Бланки следует изготовлять любым способом размножения (типографским светокопированием и т.п.).

Допускается выполнять бланки на электромеханических печатающих устройствах ЭВМ одновременно с разработкой технологических документов.

4.6 При типографском изготовлении бланков с использованием наборных печатающих матриц следует выдерживать размеры граф, обведенных в формах документов ЕСТД линией толщиной 2s по ГОСТ 3.303.

Допускается в этом случае уменьшать размеры других граф.

4.7 Бланки, изготовленные множительным способом, должны соответствовать следующим требованиям:

- линию раздела граф и строк следует выполнять сплошной основной линией;

- графы, предназначенные для записи данных, обрабатываемых средствами вычислительной техники, следует обводить линией толщиной 2s;

- заголовки граф следует начинать писать с прописной буквы, а подзаголовки - со строчных букв, если они объединены одним общим заголовком;

- подзаголовки, имеющие самостоятельное значение, следует писать с прописной буквы.

4.8 Бланки, изготовленные на электромеханических печатающих устройствах ЭВМ, должны соответствовать требованиям, предъявляемым к текстовым и графическим документам согласно ГОСТ 3.1127 и ГОСТ 3.1128, получаемым при автоматизированном проектировании. При их проектировании следует:

- линии разделения (обводки) граф и строк выполнять символами в соответствии с требованиями действующих нормативных документов;

- заголовки и подзаголовки печатать прописными буквами горизонтально, применяя сокращенную запись;

- реквизиты, которые невозможно напечатать, выполнять любым неавтоматизированным способом (от руки, резиновым штампом и т.п.).

4.9 Бланки, применяемые для записи данных на выходных печатающих устройствах ЭВМ или способом плоской печати на типографских машинах, могут быть без разделения граф и (или) строк.

---

* На территории Российской Федерации действуют ПР 50-733-93.