

ГОСТ 28910—91

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Издание официальное

БЗ 5—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ****Термины и определения**

Transfer machines. Terms and definitions

**ГОСТ
28910—91**

МКС 01.040.25

25.040

ОКП 38 7400

Дата введения **01.07.92**

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения основных понятий автоматических линий в части их структур и разновидностей.

Стандарт не распространяется на роторные, роторно-конвейерные линии и гибкие производственные системы.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в круглых скобках после стандартизованного термина и обозначены пометкой «Ндп».

В стандарте приведен алфавитный указатель терминов на русском языке.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткие формы, представленные аббревиатурой, — светлым шрифтом.

1 автоматическая линия; АЛ: Совокупность технологического оборудования, установленного в последовательности технологического процесса, соединенного автоматическим транспортом, оснащенного автоматическими загрузочно-разгрузочными устройствами и одной общей или несколькими взаимосвязанными системами управления.

2 полуавтоматическая линия; ЛП (Ндп. автоматизированная линия): Совокупность технологического оборудования, установленного в последовательности технологического процесса, соединенного автоматическим транспортом, оснащенного автоматическими загрузочно-разгрузочными устройствами и одной общей или несколькими взаимосвязанными системами управления, включающая также технологическое и транспортное оборудование для выполнения части операций с непосредственным участием оператора в каждом цикле работы линии.

3 несблокированная автоматическая линия; несблокированная АЛ: Автоматическая линия, в которой автоматический транспорт и система управления обеспечивают в определенных пределах независимый цикл работы каждой единицы встроенного технологического оборудования.

4 сблoкированная автоматическая линия; сблoкированная АЛ: Автоматическая линия, в которой автоматический транспорт и система управления объединяют работу встроенного технологического оборудования общим циклом.

5 переналаживаемая автоматическая линия; ПАЛ: Автоматическая линия, технологическое и транспортное оборудование которой за счет автоматического или ограниченного по времени и трудоемкости ручного регулирования или замены элементов технологической оснастки, автоматического транспорта и автоматических загрузочно-разгрузочных устройств позволяет проводить обработку деталей одного или нескольких наименований в заранее установленном диапазоне их размеров.

6 однопредметная автоматическая линия; однопредметная АЛ: Автоматическая линия, предназначенная для производства изделий одного типоразмера.

7 многопредметная автоматическая линия; многопредметная АЛ: Автоматическая линия, предназначенная для производства изделий нескольких типоразмеров или наименований.

8 участок автоматической линии; участок АЛ: Часть автоматической линии, технологическое и транспортное оборудование в которой объединены общим технологическим назначением или компоновочным решением.

9 система автоматических линий; САЛ (Ндп. автоматический поток): Совокупность автоматических линий, установленных в последовательности технологического процесса, соединенных автоматическим транспортом и накопительными устройствами и оснащенных взаимосвязанными системами управления.

10 система автоматических линий комплексной обработки; САЛКО (Ндп. комплексная система автоматических линий; комплексная автоматическая линия): Совокупность автоматических линий, установленных в последовательности технологического процесса, включающего получение заготовок и готовых изделий.

11 система линий; СЛ: Совокупность автоматических и полуавтоматических линий, установленных в последовательности технологического процесса, соединенных транспортом и накопительными устройствами и оснащенных взаимосвязанными системами управления.

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ

АЛ	1
АЛ многопредметная	7
АЛ несблокированная	3
АЛ однопредметная	6
АЛ сблокированная	4
Линия автоматическая	1
Линия автоматическая многопредметная	7
Линия автоматическая несблокированная	3
Линия автоматическая однопредметная	6
Линия автоматическая переналаживаемая	5
Линия автоматическая сблокированная	4
Линия полуавтоматическая	2
ЛП	2
ПАЛ	5
САЛ	9
САЛКО	10
Система линий	11
Система автоматических линий	9
Система автоматических линий комплексной обработки	10
СЛ	11
Участок автоматической линии	8
Участок АЛ	8

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 06.02.91 № 110
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 2004 г.

Редактор *О.В. Гелемеева*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Назейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.12.2004. Подписано в печать 12.01.2005. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,30.
Тираж 90 экз. С 27. Зак. 5.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102