

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**

Издание официальное

БЗ 5—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

**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 сблокированная автоматическая линия; сблокированная 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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1991  
© ИПК Издательство стандартов, 2005

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
<b>Линия автоматическая</b>	1
<b>Линия автоматическая многопредметная</b>	7
<b>Линия автоматическая несблокированная</b>	3
<b>Линия автоматическая однопредметная</b>	6
<b>Линия автоматическая переналаживаемая</b>	5
<b>Линия автоматическая сблокированная</b>	4
<b>Линия полуавтоматическая</b>	2
ЛП	2
ПАЛ	5
САЛ	9
САЛКО	10
<b>Система линий</b>	11
<b>Система автоматических линий</b>	9
<b>Система автоматических линий комплексной обработки</b>	10
СЛ	11
<b>Участок автоматической линии</b>	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. Налейкиной*

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](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

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