					ΓΟCT 3.1	507-85 Форл	ма 2	
Дубл. Взам. Подл.						3	1	
Разраб. Консуль	<del></del>		ГГТУ им. П.О. С		OTM P3 0100 602		1	
Н. конт	p.			_	валик	]	070	
	Наименование оп	ерации			Наименование, марка материала	•	МД	
Контроль					сталь 45 ГОСТ 1050-88		0,36	
Наименование оборудования			То	Тв		Обозначен	Обозначение ИОТ	
Стол ОТК спец.			4,1	18,25		№ 1	00	
P	Контролируемые параметры		Код средств ТО		Наименование средств ТО	Объем и ПК	То/Тв	
01	1. Шероховатость обрабо-		спец.		Образцы шероховатости поверхностей	50%	0,10/0,5	
02	танных поверхностей					ı		
03	2. Наличие фасок и				Внешним осмотром	50%	0,10/0,5	
04	вие острых кромок					1 1		
05	3. Диаметры					·		
06	6 4		8113-0172 h8		Скоба ГОСТ 18360-93	30%	0,15	
07	6		8113-0190 f9		Скоба ГОСТ 18360-93	30%	0,15	
08	08 8		8113-0095 H11		Пробка ГОСТ14810-69	30%	0,15	
09	5		спец.		Шаблон	30%	0,15	
10	4. Размеры					1 7		
11	3,11,12	IIII	<i>[I-I-125-0,1</i>	-2	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	10%	0,11	
ОКТ	TK							

			ΓΟCT 3.1507	7-85 Форм	<u>a 2a</u>
Дубл.					
Взам. Подл.		<del> </del>			+
				•	2
			OTM P3 0100 602		070
P	Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объем и ПК	То/Тв
01	9,10	8314-3051 P9	Калибр-призма шпоночный ГОСТ 32441-78;	30%	0,15
02	1	спец.	Шаблон	30%	0,08
03	2	спец.	Шаблон	30%	0,08
04	7	спец.	Шаблон	30%	0,09
05	5.допуск	спец	Приспособление для контроля	50%	0,16
06	6.∂onycκ = 0.06 B // 0.015 B	спец	Приспособление для контроля	50%	0,16
07					
08					
09					
10				' '	
11		'		' '	
12			•	' '	
13			•	' '	
14			•	· '	
15		•		<u>'</u>	
ОКТ	TK				