

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ  
И СТАНДАРТАМ

КЛАССИФИКАТОР  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПЕРЕХОДОВ  
МАШИНОСТРОЕНИЯ  
И ПРИБОРОСТРОЕНИЯ

1 89 187

Москва  
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

1991

# **ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по управлению качеством продукции и стандартам**

## **РАЗРАБОТЧИКИ**

**П. А. Шалаев, д-р техн. наук; Б. С. Мендриков (руководитель темы); С. И. Разевский (ответственный исполнитель); С. Л. Таллер; Б. Г. Пономаренко ; Н. В. Тараканова; О. В. Акимова; Н. И. Коцонис; Н. П. Кукол, канд. техн. наук; В. И. Перепонов, канд. техн. наук; Е. Н. Нестеров; В. К. Андриканис, канд. техн. наук; В. С. Дорфман, канд. техн. наук; Б. В. Кондрашкин; А. И. Леонова; И. Г. Нагапетян; О. Э. Шпинель; М. М. Калинин; И. А. Серебряник; Д. Е. Гуральник; Г. В. Глебова; А. И. Волков, канд. техн. наук; А. Ф. Щербак; Л. П. Сергеева; Р. К. Егорова; В. Н. Чупырин; Л. А. Сергеева; Н. И. Зотова; В. М. Бабин; Н. Г. Медников; Л. И. Василенко; С. Н. Семерня; Л. В. Федина; В. В. Кузнецов; Ю. П. Морозов, канд. техн. наук; В. М. Маранценбойн; Е. В. Чулошников; В. А. Митрофанов; С. Б. Бондарев; Л. В. Тюменькова; Л. В. Сергеев; А. И. Травин, канд. техн. наук**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.09.89 № 187**

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**КЛАССИФИКАТОР  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПЕРЕХОДОВ  
МАШИНОСТРОЕНИЯ И ПРИБОРОСТРОЕНИЯ**

**Дата введения****01.01.92**

Основой информационного обеспечения подготовки современного производства является система технологической классификации и кодирования, которая в отдельности или в совокупности с другими системами создает объем систематизированной информации для решения целого комплекса инженерно-технических задач с применением средств вычислительной техники. Создание классификатора технологических переходов машиностроения и приборостроения (КТП) является дальнейшим развитием системы технологической классификации и кодирования. Разработка КТП осуществлена в соответствии с программой разработки комплекса государственных стандартов и руководящих документов на системы автоматизированного проектирования (САПР) на 1986—1990 гг.

КТП разработан в увязке с классификатором \* и является его логическим продолжением и дополнением. Эти классификаторы являются основной информационной частью Единой системы технологической документации (ЕСТД), раскрывающей процессы изготовления, ремонта, испытания, контроля изделия и его составных частей.

Объектами классификации в КТП являются технологические и вспомогательные переходы, являющиеся элементами содержательной части технологической операции.

Классификатор определяет структуру кода и классификационные признаки для формирования переходов. Он состоит из кодировочных таблиц по классификационным группировкам, приложения с примерами сформированных и закодированных переходов и охватывает технологические переходы всех видов технологических процессов по методу выполнения включенных в классификатор технологических операций.

К основным задачам, в решении которых непосредственно участвует классификатор переходов, относятся:

\* Классификатор технологических операций машиностроения и приборостроения 1 85 151, М.: Изд-во стандартов, 1987.

- упорядочение текстовой записи содержания технологических операций в технологической документации с применением типовых (унифицированных) терминов;
- создание нормативной базы технологического проектирования с использованием средств вычислительной техники;
- обеспечение оперативного тематического поиска ранее разработанных технологических операций с аналогичным составом переходов.

При описании содержания технологической операции или перехода сначала указывают действие, которое необходимо произвести, выражющееся глаголом в неопределенной форме, например: штамповывать, точить и т. д., принятое называть в ЕСТД ключевым словом. Затем указывают наименование обрабатываемой поверхности, конструктивных элементов или предметов производства, например: плоскость, торец, заготовка. Указывают также дополнительную информацию о способах и характере обработки, виде применяемого конструкторского или технологического документа методе базирования, например: предварительно, в растворе, по разметке и т. д. Кроме того, может указываться информация о размерах, условных обозначениях, о количестве одновременно или последовательно обрабатываемых поверхностей, т. е. переменная информация.

Исходя из этого, в классификаторе установлены следующие признаки классификации переходов:

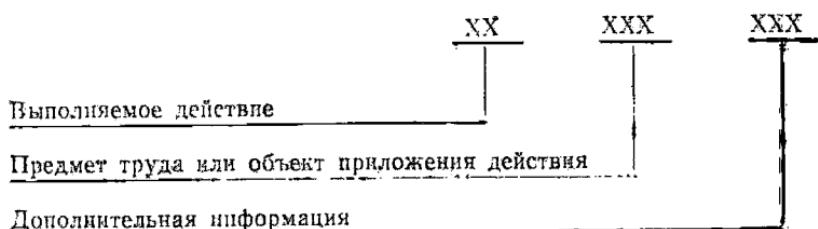
выполняемое действие;

предмет труда или объект приложения действия;

дополнительная информация.

Классификация технологических переходов проводится по фасетному методу и состоит из трех фасетов, наименование которых совпадает с признаками классификации.

Структура кода перехода имеет следующий вид:



Фасет 1. «Выполняемое действие» имеет двухразрядный код, фасет 2 «Предмет труда или объект приложения действия» — трехразрядный код и фасет 3 «Дополнительная информация» — трехразрядный код.

Для кодирования классификационных группировок применен буквенно-цифровой алфавит кода. Цифры арабского алфавита (от 0 до 9), буквы русского и латинского алфавитов.

Информация, включенная в классификационные таблицы (фасеты), охватывает не только технологические переходы, непосредственно реализующие технологический метод, но и включает описа-

иже действий, соответствующих данному методу. Так, например, в разделе «Сварка» имеется также информация по зачистке свариваемых кромок и сварных соединений, правке, сборке и пр.

При формировании переходов допускается при описании перехода изменять в предложении порядок слов, их падеж и число в пределах фасеты.

В группировках к информации, имеющей многоточие, при формировании конкретного перехода может добавляться переменная информация, в которой могут быть указаны: размеры, количество элементов (деталей), номера позиций и т. д.

В классификаторе имеются 19 разделов, в зависимости от вида технологического процесса по методу выполнения (в соответствии с КТО):

операции общего назначения; технический контроль; перемещение; испытания; консервация и упаковывание; литье металлов и сплавов; термическая обработка; обработка давлением; обработка резанием; фотохимикофизическая обработка; формообразование из полимерных материалов, керамики, стекла и резины; порошковая металлургия; получение покрытий (металлических и неметаллических неорганических); получение покрытий органических (лакокрасочных); электрофицированная, электрохимическая и радиационная обработка; пайка; электромонтаж; сборка; сварка. В каждом из этих разделов имеется три классификационных таблицы (фасеты) по установленным одновременно признакам классификации. В конце разделов имеются три сводных кодировочных фасета (табл. 58—60), объединяющих информацию по всем разделам соответствующих классификационных таблиц. Эти таблицы служат для поиска и заимствования необходимой информации, включения новой информации в присвоение соответствующего кода.

В классификационных таблицах классификатора имеется достаточный резерв для включения дополнительных значений классификационных группировок по выделенным признакам. Кроме того, представляется возможным проводить, при необходимости, дальнейшую детализацию признаков классификации, характеризующих переход, увеличивая при необходимости фасеты классификации.

Зависимость содержания технологической документации может различаться в зависимости от описания технологического процесса на маршрутное и операционное.

Маршрутное описание применяется в единичном и опытном производстве. При этом содержание операции описывается без выделения переходов и в одном предложении может быть указано несколько ключевых слов (выполняемых действий), характеризующих последовательность изготовления изделия в данной операции.

Операционное описание применяется в серийном и массовом производстве, но допускается применять для отдельных операций в единичном и опытном производстве. При этом в содержании

операций отражаются все необходимые действия, выполняемые в технологической последовательности исполнителем или исполнителями при изготовлении изделия или его составных частей на данном рабочем месте, т. е. четким выделением и обозначением каждого перехода.

При проектировании технологических процессов допускается полная или сокращенная форма записи содержания операции и перехода.

Полную запись следует выполнять при отсутствии графических изображений и для комплексного отражения всех действий, выполняемых исполнителем или исполнителями.

Сокращенную запись следует выполнять при наличии графической иллюстрации и ссылок на условные обозначения конструктивных элементов изготавляемого изделия, которые достаточно полно отражают всю необходимую информацию.

Установление полной или сокращенной записи содержания операции (перехода) определяется разработчиком документов.

При формировании записи содержания операции и перехода необходимо стремиться к оптимизации информации.

В текстовой записи содержания операции и перехода допускается применять сокращения слов и словосочетаний в соответствии с руководящими материалами и НТД, если при этом исключается возможность различного понимания.

Допускается сокращения слов и словосочетаний устанавливать на отраслевом уровне и уровне предприятия.

Запись вспомогательных переходов допускается не выполнять при маршрутном описании, а также при операционном описании, если на карте эскизов или операционной карте имеется графическое изображение изготовления изделия (заготовки) с указанием условных обозначений баз и опор, поясняющих установку и метод базирования, и если действия исполнителя не требуют специальных приемов, связанных с установкой и снятием изделия (заготовки).

## Раздел 1. ПЕРЕХОДЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Таблица 1

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0113	14	Брикетировать	0106	40	Придатать
	18	Вакуумировать		42	Начинить
	20	Ввернуть		44	Застрелить
	21	Ввести		51	Выдергивать
	23	Вдеть		52	Вывернуть
	25	Взвесить		51	Выдергивать
	7С	Вклейть		54	Вымачивать
	32	Возвратить		56	Выломить
	37	Восстановить		59	Выполнить

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
	72	Выпустить	0105	У8	Охладить
	ЛК	Высушить	0130	6Г	Очистить
0120	1Д	Галтовать		Х3	Перевернуть
0117	1Ж	Герметизировать		Х6	Перевязать
	2Д	Дегазировать		Ц7	Перекрыть
	2Ц	Довернуть		Ш3	Перемешать
0156	2Э	Дозировать		Ш2	Переустановить
0428	8И	Закрепить	0115	Э4	Пломбировать
	4Ю	Закрыть	0431	Э5	Повернуть
0164	4Я	Залить		Э6	Повторить
	5Б	Заменить	0168	Ю8	Подготовить
	5Г	Замерять		Я4	Подключить
	5Д	Замочить		Я9	Поднять
	5Л	Заполнить		АГ	Подогнуть
0164	5Ц	Засыпать		ЛШ	Подтянуть
	5Щ	Затереть		АЛ	Положить
	ЛШ	Затянутъ		АН	Получить
0109	6Г	Зачистить		АП	Поместить
	6П	Измельчить		АТ	Поставить
	6Р	Изменить	0169	БВ	Приготовить
0145	6У	Изолировать		БГ	Прижать
0123	8Г	Корректировать	8866	7С	При克莱ить
	8И	Крепить		КУ	Присоединить
0180	8Э	Маркировать		БУ	Притупить
	9Т	Навесить		БЩ	Проверить
0103	9Ш	Нагреть		9Ш	Прогреть
	9Ю	Надеть		ВП	Проложить
2104	ЖН	Надрезать		ВР	Промазать
	7С	Наклеить		С4	Промыть
	А7	Наклонить	0125	ВТ	Пропитать
	Б2	Накрыть	0160	ВЦ	Просеять
	Б4	Налить		ВЩ	Протереть
0102	ЖН	Нарезать		ГК	Развакуумировать
	ЛН	Натянуть	0167	ГФ	Разгерметизировать
0107	Д9	Обдуть	0166	ДВ	Разложить
0190	Е1	Обезжирить		ДК	Разметить
0190	Е6	Обессмолить	0101	ДН	Размножить
	Ж9	Обмазать		ДР	Размолоть
	И9	Обтереть		ДТ	Размотать
0108	5Ж	Опилить	0104	ЕК	Раскропить
	ЛЗ	Определить		ЕС	Распломбировать
	Л6	Опустить	0116	ЖЕ	Регенерировать
0119	Л7	Ориентировать	0118	ЖП	Ремонтировать
	М3	Осветить		ИЕ	Связать
	М6	Освободить		КВ	Смазать
	М8	Осмотреть	0114	КН	Снизить
	П3	Отделить		КП	Снять
	8И	Открепить		КС	Совместить
	Р2	Открыть		ЛК	Сушить
	Р8	Отмерить	0170	ЛФ	Травить
	С1	Отметить	0150	МВ	Удалить
	С3	Отмотать	0195	ММ	Установить
	С4	Отмыть		МЦ	Фильтровать
	С7	Отобрать	0129	МЯ	Формовать
	КУ	Отсоединить	8531	ПК	Щебрить

Таблица

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
001	агрегат, аппарат	404	кисть
007	амортизатор	406	клапан
009	анод	407	клей
010	арматура	408	клеймо
017	бак	416	кожух
022	баллон	429	колодка
026	барабан	431	кольцо
042	блок	437	компоненты
046	болт	438	компрессор
053	бронза	439	конвейер
061	буникер	447	контейнер
075	вал (валик)	461	корзина
076	вальцы	464	коробка
078	ванна	470	корпус
113	вентиль	476	котел
114	вентилятор	485	кран
115	верстак	486	краска
119	ветошь	489	кромка
125	винт	495	круг
128	вкладыш	499	крышка
145	воронка	502	крюк
159	втулка	515	лак
186	гайка	516	лакоткань
189	гвоздь	518	лента
194	герметик	530	лист
201	гипс	544	манометр
202	глина	550	масленка
221	груз	551	масло
223	грунтовка	555	материал
231	двигатель	565	машина (машинка)
235	делитель	576	металл
236	держатель	580	метка
237	деталь	581	метчик
272	дозатор	582	механизм
273	документ	584	мешок
279	дробь	595	молоток
292	жгут	603	мост
295	жидкость	609	муфта
299	заглушка	615	навеска
300	заготовка	616	нагреватель
319	заусенец	620	надфиль
323	знак	632	напильник
337	зубило	662	нох
343	игла	663	носки
345	изделие	689	оборудование
355	изоляция	690	образец
362	инструмент	705	опора
375	калька	706	оправка
376	камера	714	оснастка
384	каркас	727	ось
385	каретка	729	отвердитель
386	картон	730	отверстие
388	кассета	749	отходы
393	катод	754	пакет
403	кислота	752	паз

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
760	настель	Б86	стеллаж
761	пар	Б87	стенд
771	насадки	Б04	стол
772	паста	Б09	стремянка
773	патрон	Б12	струбцина
792	перфолента	Б16	стружка
793	перчатки	Б30	съемник
796	песок	Б40	тампон
799	печь	Б41	тара
803	пила	Б47	тележка
805	пистолет	Б57	гермостат
810	пластинка	Б62	тиски
821	пломба	Б77	торец
836	поверхность	Б87	транспортер
878	подкладка	Б90	траfareт
887	подъемник	Б94	труба (трубка)
890	покрытие	Г10	угольник
904	полоса	Г14	узел
911	порошок	Г19	упаковка
924	предохранитель	Г31	усилитель
935	прибор	Г59	фильтр
948	приспособление	Г67	флюс
954	ирабка	Г69	фольга
956	проводник	Г79	форсунка
957	проволока	Г97	хомут
959	программа	Д03	цанга
962	прокладка	Д09	цикля
978	пуансон	Д41	шаблон
982	пульверизатор	Д73	шкаф
985	пылесос	Д74	шкворень
999	развертка	Д80	шланг
A17	рама (рамка)	Д85	шнур
A20	распорка	Д92	шпатель
A24	раствор	Д93	шпатлевка
A48	ролик	Д94	шпилька
A49	ремень	Е02	штамп
A65	рулон	Е08	шифт
A75	салфетка	Е18	шуп
A78	сборочная ед. изв.	Е21	экран
A95	сетка	Е22	электрод
B14	скоба	Е31	электролит
B35	смазка	Е40	эмulsия
B69	состав	Е49	ярлык
B82	станок	Е52	ящик

Таблица 3

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
028	без образования шлама	040	бязью чистой, смоченной
038	бензином	045	в автоклаве
046	болтом	051	вакуумированием
058	бумагой	017	в бак

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
026	в барабан	Г37	в устройство
042	в блок	398	в холодном состоянии
058	в бумагу	Д73	в шкаф
061	в бункер	403	в шпиндель
074	в вакууме	136	воздухом
078	в ванну	346	вручную
081	вверх	374	встряхиванием
084	ввертыванием	379	встык
149	визуально	414	вывертыванием
134	в воде	418	выдергивая ...
225	вниз	186	гайкой
092	в гидрокамере	194	герметиком
204	в гнездо	210	горелкой
100	в горячем состоянии	507	гравированием
105	в группы	509	гудроном
236	в держатель	556	до давления ...
278	в древесину	582	до рабочего давления
295	в жидкости	590	до стока излишков
301	в зажим	592	до температуры ...
138	в зоне	598	до устранения зазора
154	в исходное положение	630	замачиванием
376	в камеру	555	из материала
385	в каретке	В41	из тары
461	в корзину	711	карандашом
464	в коробке	404	кистью
470	в кордус	407	клесм
566	в мельнице	411	клиньями
203	в мешалке	434	компаундом
609	в муфту	486	краской
628	в накопитель	518	лентой
636	в направляющие	809	линейкой
231	в обе стороны	816	лупой
706	в оправку	554	мастикой
730	в отверстие	844	между деталями, (опорами, ...)
754	в пакет		мелом
772	в патрон	845	многоступенчато
805	в пистолет	856	молотком
277	в планшайбу	595	на верстаке
293	в посуде	115	на воздухе
948	в приспособление	136	на высоту
954	в пробку	892	на деталь
309	в противоположную сторону	237	на заготовки
318	в псевдокипящем слое	300	на изделие
320	в лучок	345	на конвейер
А19	в расплаве	439	на крюк
А24	в растворе	502	на место
340	в резервную позицию	569	на нагреватель
364	в среде	616	на наличие клейма
681	в стаканчик краскорас- пылителя	943	на отклонения распо- ложения
B57	в термостат	959	на ось
387	в технологический пас- порт	727	на отсутствие повреж- дений
B61	в тигле	961	на планшайбе
		966	

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
820	на плиту	Г55	по спецификации
969	на площадку	Г57	по счету
836	на поверхность	В90	по трафарету
875	на подвеску	Г21	по упорам
884	на подставку	Д41	по шаблону
979	на призмы	В74	поворотом
Д71	на противень	В76	повторно
А17	на рамку (на раму)	В82	погружением
988	на расстояние	В92	под вытяжкой
993	на салазки	В88	подбором
А78	на сборочную единицу	Г72	предварительно
Б87	на стенде	957	проволокой
В04	на стол	Д56	прокаливанием
В87	на транспортер	Д62	промывкой
Г35	на установке	Д67	просеиванием
951	на ... частей (оборотов)	Д74	протиранием
Е49	на ярлыке	Д90	развертыванием
882	навертыванием	А25	растворителем
894	нагреванием	А24	раствором
902	нажатием кнопки	014	с бабинь
912	накливанием	026	с барабана
661	нитками	Е56	с внутренней стороны
663	ножницами	Е57	с герметизацией
355	от изоляции	Е58	с доработкой по месту
772	от пасты	Е76	с клише из валик
986	от пыли	563	с матрицы
Б35	от смазки	Ж34	с наружной стороны
В16	от стружки	Ж39	с обеих сторон
Г67	от флюса	Ж49	с одновременным контролем
А30	обвязкой	Ж50	с одной стороны
А31	обеспечив (обеспечивая)	Ж71	с подгибкой
А33	обжатием	Ж72	с помошью
А34	обжигом	А65	с рулона
А54	окунанием	Г14	с узла
А46	обработкой плазменной	А75	салфеткой
А48	одновременно	Е53	сверху
А53	окончательно	Е55	свертыванием
А63	ориентированно	Е68	симметрично
А68	отбиванием шнуром	Е14	скобой
А92	относительно продольной оси	Б27	скребком
761	паром водяным	Ж13	следя за точностью
772	пастой	Б39	смесью
В31	перемешиванием	Ж35	снизу
В32	перемещением	Ж54	со стороны установки
821	пломбой	Ж44	согласно чертежа,
Е68	пневмоинструментом		эскиза, ...
Б73	по видам изделий	Ж45	» ГОСТ, ТУ ...
В98	по диаметру	Ж46	» размера
552	по массе	Ж76	способом
Г26	по ...-ступенчатой схеме	Ж87	стеклом
694	по объему	Ж95	строжкой электрогазовой
Г38	по поверхностям базовым	Ж98	струей ...
Г42	по разметке	В40	тампоном
		Б54	термопарой

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
И45	травлением	Д92	шпателем
В94	трубкой (трубой)	К38	щипцами
И58	ударом	Д98	инструментом
И62	ультразвуком	Е10	штырями
К11	циркуляции рабочей	Е15	щеткой
	жидкости	Е21	экраном
К34	шлифованием	Е49	ярлыком
Д91	шпагатом		

## Раздел 2. ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

Таблица 4

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0428	20	Распростр.	0115	Х2	Перевернуть
	27	Закр.		94	Пломбировать
	87	Вытащить		95	Навернуть
	98	Расширить		99	Поднять
	811	Закручить		74	Подсечкинить
	5К	Записать		А7	Помечать
	МХ	Балансировать		9И	Проверить
	6Т	Проверить		9И	Прогнуть
	77	Клеймить		3А	Продвинуть
	8Э	Маркировать		ВШ	Проследить
0180	Г4	Пастрионть	0103	КП	Снять
8501	518	Отстыковать		КЮ	Сравнить
	КУ	Отсоединить		ММ	Установить
	У7	Сформовать			

Таблица 5

Код	Параметр труда или объект применения действия	Код	Параметр труда или объект применения действия
002	адгезия	075	вал
006	активность нуклеина в радиоактивном источнике	110	вмятие зубчатый
018	балансировка динамическая	082	вспомога деформации
019	балансировка статическая	084	> динамическая
032	бивание в заданном направлении	085	> лыски
033	> витков	090	> прилива
034	> радиальное	093	> проточки
036	> горизонтальное	094	> проточки наружной
042	слой	095	профиля туба
065	гуртик	098	уступа
		098	электрического контакта чистота сварки

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
117	вес	361	индукция магнитная
122	вид внешний ...	363	интенсивность звука
127	виток червяка	378	канавка
130	влажность	397	качество ...
131	вогнутость	408	клейчо
139	волнистость	411	клин
151	время	421	колебание ...
160	вывод микросхемы	423	количество вещества
169	выпуклость	424	» примесей
171	высота буртика	425	» штук
172	» выступа	426	количество и расположение
173	» уступа	435	комплектность
174	выступ	448	контур
175	выточка	450	концентрация
177	вязка жгута	453	конус
178	вязкость ...	455	конусность
188	галтель	456	конусообразность
195	герметичность	457	координата
203	глубина	480	коэффициент детонации
218	гребенка	489	кромка
228	давление	497	круглость вала
242	дефект	498	» отверстия
245	диаметр вала	528	линия винтовая
246	» диска	539	лыска
247	» конуса	541	люфт осевой
249	» осевой	545	марка сплава
251	» отверстия	547	маркировка
252	» приведенный	552	масса
253	» средний	553	масса молярная
254	» сферы	588	микроструктура
258	диск	597	момент инерции
260	длина	605	мощность
261	» вала	617	нагрузка
262	» выступа	624	наклон
263	» выточки	631	намагниченность
264	» канавки	635	направление
265	» паза	637	напряжение
266	» проточки	643	напряженность ...
270	дно	650	натяг
274	доля компонента массовая	651	натяжение ...
286	емкость электрическая	665	нормаль общая
303	зазор боковой	682	обмотка жгута
304	» гарантированный	692	образующая
318	запыленность	694	объем
321	затепление	695	» молярный
335	зуб	697	овальность
344	изгиб	698	огранка
349	излучение тепловое	711	ориентация кристалло-
350	» электромагнитное	712	графическая
351	изображение ...	718	освещенность
352	изогнутость	727	основание
355	изоляция между ...	730	ось ...
359	индуктивность	737	отверстие
			отклонение предельное

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
738	отклонение шага червяка	A97	сечение ...
746	отсутствие внутренних дефектов	B03	сила
752	паз	B04	» света
765	параллельность осей	B05	» электрического тока
779	перегородка	B07	симметричность паза
781	перемещение относительное	B16	скорость
785	пересечение осей	B28	слой покрытия
786	переходы контактные	B29	» лака
788	перо	B30	» светочувствительный
789	периметр	B40	сдвиг оси
790	перпендикулярность	B49	содержание шихты
827	плотность ...	B50	» железа
829	плотность и прочность	B51	соединение
833	площадь	B56	соосность (концентричность) отверстия
845	поверхность криволинейная	B61	сопротивление магнитное
846	» плоская	B62	» электрическое
865	» заданная	B63	» электроудельное
870	погрешность ...	B67	сопряжение
890	покрытие	B73	способность покрытия
898	полка		защитная
916	потенциал химический	B88	стенка
917	поток световой	B90	степень высыхания
918	» излучения	B91	» обезжиривания
919	» магнитный	B92	» очистки
920	» тепловой	B93	» перетира
922	правильность	B94	» разбавления
923	предел прочности	B02	стойкость
942	прилегание ...	B14	структура металла
943	прилив ...	B18	ступень
955	проводы экранирующие	B19	ступица
964	проницаемость диэлектрическая	B46	твёрдость
968	проточка ...	B48	температура
970	профиль ...	B49	температуропроводность
971	прочность при изгибе	B50	теплоемкость
972	» при ударе	B52	теплопроводность
973	» скелетации	B67	толщина полки
977	прямолинейность	B68	» ребра
988	пятно контакта	B69	» защитного слоя
997	радиус сферы	B70	» стекки
A02	размер ...	B71	» вуга
A14	разъемы кабелей	B72	» перегородки
A23	расстояние между ...	B73	» покрытия
A26	расточка	B77	торец
A27	расход	G01	угол конуса
A29	ребро	G02	» изгиба
A36	режим вакуумный	G03	» плоский
A37	» газовый	G04	» разворота
A41	» температурный	G05	» разориентации
A89	сегмент	G06	» телесный
A90	седлообразность	G32	ускорение
A93	сердечник	G40	уступ

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
Г53	фаска	Д44	шаг зацепления
Г73	форма	Д45	» зуба
Г94	хвостовик	Д46	» осевой
Г90	характеристика оптическая	Д47	» окружной основной
Г99	хорда	Д48	» червяка
Д05	цвет	Д60	шероховатость
Д07	цепь электрическая	Д66	ширина выточки
Д12	цилиндричность вала	Д67	» канавки
Д13	частота вращения	Д68	» паза
Д14	» периодического процесса	Д86	шов ...
Д15	» вибрации	E38	элемент ...
		E41	энергия ...
		E48	яркость энергетическая

Таблица 5

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
A48	одновременно	Ж44	согласно чертежа,
Г50	последовательно	Ж45	» эскиза
В90	по трафарету	Ж46	» ГОСТ, ТУ, ...
Д41	по шаблону		размера

## Раздел 3. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Таблица 7

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0407	25	Взвесить	0429	9Т	Навесить
	27	Взять		A9	Наконить
	56	Выгрузить		Б2	Накрыть
	78	Выровнять		В1	Накести
0156	89	Высыпать	0875	Г6	Насыпать
	23	Подировать		1А	Обмазать
	3Т	Завернуть		ЛШ	Обтянуть
	4Д	Загрузить		Л6	Опустить
0405	4Ю	Закрыть	2101	П3	Отделить
	ЖЖ	Зарегистриовать		Р2	Открыть
	5Ф	Застроить		Р8	Отмерить
	6В	Зашепить		С5	Отнести
0418	6М	Извлечь	2101	ЖН	Отрезать
	7Ц	Комплектовать		У3	Отстроить
	8И	Крепить		У7	Оформить
	8Э	Маркировать		Х3	Перевернуть

Продолжение табл. 7

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
	X5	Перевесить		ДЖ	Разместить
	X6	Перевязать	8861	ДУ	Разобрать
0408	X7	Перегрузить	0426	ДШ	Разравнить
0435	Ц5	Перекачать	0427	ЕЕ	Раскрепить
0416	Ц8	Перелить		ЕМ	Раскрыть
0409	Ц9	Переложить	0850	ЕН	Распаковать
	Ш7	Перестропить		КУ	Рассоединить
	Ш8	Пересчитать		ЕШ	Расстропить
0417	Ш9	Пересыпать		ЖВ	Расформировать
0431	Э5	Повернуть	0425	ЖУ	Рыхлить
0404	Э8	Погрузить		ЖЭ	Сбросить
	Я1	Поджать	0440	ИХ	Складировать
	Я9	Поднять		КП	Снять
	АМ	Положить	8800	КР	Собрать
	АТ	Поставить		КУ	Соединить
	БЖ	Прикрепить	0421	КХ	Сортировать
	БЛ	Принять		ЛМ	Сформировать
	КУ	Присоединить		ЛТ	Торцевать
	ВА	Продвинуть	0401	ЛЦ	Транспортировать
	ВЕ	Произвести	0195	МВ	Удалить
	ГМ	Развернуть		МД	Укрыть
	ГУ	Развязать	0421	МЕ	Уложить
0406	ГХ	Разгрузить	0830	МК	Упаковать
	ГЮ	Разделить		ММ	Установить
	ДВ	Разложить	0430	НР	Хранить

Таблица 8

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
015	бадья	320	захват
017	бак	345	изделие (я)
022	баллон	442	кондуктор
026	барабан	447	контейнер
049	борт	461	корзина
051	бочка	485	кран
053	брэзент	502	крюк
057	брус	520	лента обвязочная
067	бухта	522	лесница
072	вагон	538	лоток
125	вины	Д51	шайба магнитная
213	гравий	555	материалы
221	груз	576	металл
219	грейфер	577	металлоотходы
230	двери	584	мешок (и)
237	деталь (и)	705	опора
273	документы (приемно-сдаточные)	595	молоток отбойный
		754	пакет
295	жидкость	770	партию (и) груза
300	заготовки (у)	796	песок
317	замок	820	плиты

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
821	пломба	B10	стропы
877	поддон (ы)	G38	устройство грузозахватное
931	пресс-формы	D78	шлак
949	приспособление с деталями	D80	шланг
955	проводы	E02	штамп
960	продукция	E03	штанга
A78	сборочная единица	E36	электроэлементы
A84	связка (и) деталей	E52	ящик
A86	связка металлопроката	E53	» стержневой

Таблица 9

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
026	в барабан	G37	в фиксирующее устройство
061	в бункер (из бункера)	401	в цех (из цеха)
073	в вагранку	406	в штабель
077	в ведро	E51	в ячейку стеллажа (из ячейки стеллажа)
B41	в герметичную тару	E52	в ящики
072	в ж. д. вагон (из ж. д. вагона)	539	для отправки
123	в ж. д. полувагон (из ж. д. полувагона)	546	для транспортировки
348	в изложницу	642	из автомашины
154	в исходное положение	676	из цистерны (к цистерне)
388	в кассету	486	краской
415	в ковш	787	к транспорту
B41	в комплектовочную тару, (из комплектовочной тары)	552	массой до ...
447	в контейнер (к контейнеру)	849	механизировано
461	в корзину (из корзины)	863	монорельсом
464	в коробку (из коробки)	115	на верстак (с верстака)
211	в мягкой таре	118	на весы (с весов)
628	в накопитель	892	на высоту ...
799	в печь (из печи)	817	на ж. д. платформу (с ж. д. платформы)
875	в подвеску	439	на конвейер (с конвейера)
877	в поддон (из поддона)	569	на место упаковки
303	и правильности строповки	967	на платформу электротележки
A65	в рулонах	875	на подвеску
350	в связке	877	на поддон (с поддона)
352	в склад (из склада)	970	на подмольевую плиту
353	в складскую емкость	646	насосом
B37	в смеситель	884	на подставку (с подставки)
078	в солянную банну	977	на приемоотпускную площадку (с приемоотпускной площадки)
361	в спечнодон	948	на приспособление
B86	в стеллаж (из стеллажа)	941	на прицепную тележку (с прицепной тележки)
B41	в тару (к таре, ж. д. тары)		
394	в транспортное положение		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
990	на робокар (с робокара)	B75	повторить переход ...
995	на следующую операцию		раз
B04	на стол (со стола)	D49	проволочной закруткой
998	на тележку механическую	221	с груза
B87	на транспортер	J48	с одновременным взвешиванием
A06	на участок		с перемещением на ...
A08	на части с помощью клиньев и ломика	J65	с последующей перекладкой бумагой
B19	пакетоформующей машинной	JK75	с прокладками
B73	по видам изделий	962	с укладкой
B91	по две связки (пачки)	I07	

## Раздел 4. ИСПЫТАНИЯ

Таблица 10

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0113	18	Вакуумировать		ВВ	Продуть
	21	Ввести		ВЕ	Произвести
0106	61	Выдержать	0169	БВ	Приготовить
0428	8И	Закрепить		БШ	Проверить
0164	4Я	Залить	0125	С4	Промыть
	5Г	Замерить	0165	ВШ	Протереть
	5Л	Заполнить	8861	ДУ	Разобрать
0145	6Д	Защитить		ДЮ	Разрядить
	6М	Извлечь		ЖЖ	Регистрировать
0103	9Ш	Нагреть	8501	ЖК	Регулировать
	В1	Нанести		ИФ	Сканировать
0107	Д9	Обдуть		КБ	Слить
	Л3	Определить		КП	Снять
	Л6	Опустить	0114	КВ	Смазать
	М3	Осветить		КУ	Соединить
	П8	Откачать		КЮ	Сравнить
	КУ	Отсоединить	0401	ЛЦ	Транспортировать
0431	Э5	Повернуть		МБ	Увлажнить
	Э9	Подать	0195	МВ	Удалить
0168	Ю8	Подготовить		ММ	Установить
	АП	Поместить	5546	МХ	Фиксировать
	АТ	Поставить			

Таблица 11

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
001	агрегат, аппарат, аппаратура	042	блок
		075	вал

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
078	ванна	767	параметры весовые
081	величина газовыделения	768	параметры рабочие
088	величина падения давления	784	перепад давления рабочего тела
089	величина повышения давления	828	плотность соединения
092	величина протечки жидкости	871	погрешность измерения
082	величина остаточной деформации	896	показание индикатора
097	величина фонового потока воздуха	890	покрытие
136	вращение вала	981	пузырьки газа
150	время испытания	987	пятно
152	выключатель	A24	раствор
228	давление	A27	расход рабочего тела
237	деталь	A38	режим испытаний
280	дросяль	A78	сборочная единица
295	жидкость	A99	сигнализация
299	заглушка	B08	система
318	запыленность воздуха	B18	скорость угловая
345	изделие	B27	смазка
355	изоляция	B48	сопротивление изоляции
376	камера	B79	стенд
406	клапан	G23	степень дисперсности
451	концентрация пробного газа	G24	тумана
458	координата центра тяжести	G25	схема
598	момент крутящий	G26	температура
605	мощность потребляемая	G19	точка светящаяся
638	напряжение	G28	уровень вибрации
	испытательное	G36	уровень сигнала
649	натекание газа	G42	уровень шума
654	негерметичность	G43	уровень флуктуации
678	обзорность	G47	упаковка
690	образец	G91	усилие на рычагах
693	объект	D17	устойчивость
730	отверстие	D32	статическая
750	очаг коррозии	D33	утечка газа
761	пар		утечка жидкости
			участок
			контролируемый
			характеристика изделия
			функциональная
			частота вибрации
			чистота поверхности
			чувствительность

Таблица 12

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
025	без нагрузки	376	в камеру
130	взвешиванием	227	в номинальном режиме
136	воздухом	432	в эксплуатационном режиме
074	в вакууме	431	в эксплуатационном положении
078	в ванну		
345	в изделие		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
523		Г04	
295	динамометрированием	Г91	под нагрузкой
689	жидкостью		при заданном
866	из оборудования		перепаде
920	мыльным раствором		давления
A05	на контрольном режиме	Г92	при заданном расходе
	на установившемся	Б35	смазкой
	режиме	Б39	смесью газов
Д45	пробным газом	Ж45	согласно ТУ...
228	под давлением	E18	щупом

## Раздел 5. КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ

Таблица 13

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
	25	Взвесить		Л6	Опустить
	27	Взять		П3	Отделить
	43	Вставить		8И	Открепить
0106	61	Выдержать		Р1	Открутить
	64	Выкачать		Р2	Открыть
	66	Выложить		Р7	Отложить
	86	Выстелить		Р8	Отмерить
	АУ	Выправить		С3	Отмотать
0117	1Ж	Герметизировать		ЖН	Отрезать
	3П	Заварить		КУ	Отсоединить
0811	3Т	Завернуть	0105	У7	Оформить
	3Э	Завязать		У8	Охладить
	1С	Загнуть		7С	Отклейтъ
	7Э	Законсервировать		М8	Осмотреть
0428	8И	Закрепить		Ц2	Передвинуть
	4Ю	Закрыть	0409	Ц9	Переложить
0164	4Я	Залить	0400	Ш1	Переместить
	5Л	Заполнить		Я9	Поднять
	5М	Заправить		КУ	Подсоединить
	9Т	Нанести		АШ	Прибить
0103	9Ш	Нагреть		ЛЯ	Привязать
	9Ю	Надеть		БШ	Проверить
2104	ЖН	Надрезать	0871	ВВ	Продуть
	Б2	Накрыть	0805	ВЛ	Прокачать
7300	В1	Нанести	0165	ВШ	Протереть
	Г3	Настелить	0854	ГМ	Развернуть
	ЛШ	Натянуть		БЩ	Проеернуть
7440	В6	Напилить		ГУ	Развязать
0845	1А	Обвязать		ДЖ	Разместить
	Е3	Обернуть	8861	ДУ	Разобрать
2141	Е9	Обжать		ДЦ	Разорвать
0908	4Я	Обить	2102	ЖН	Разрезать
	Н1	Обмануть	0860	ЕГ	Расконсервиро-
	К2	Обинуть			вать

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0850	ЕН	Распаковать	0421	КП	Снять
	ЕТ	Распороть		ЖН	Срезать
	ИЭ	Скрепить		ЛМ	Сформировать
	7Ш	Скомплектовать		МВ	Удалить
	КБ	Сливь		МГ	Укрепить
	КВ	Смазать		МЕ	Уложить
0114	КК	Смочить		ММ	Установить

Таблица 14

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
001	автомат	662	нож
058	бумага	663	ножницы
075	валик	689	оборудование
113	вентиль	730	отверстия
119	ветошь	744	отрезок
136	воздух	754	пакет
134	вода	819	пленка
189	гвозди	837	поверхность, подлежащая консервации
221	груз	838	поверхность, подлежащая расконсервации
237	деталь	877	поддон
276	доска(и)	880	подложка
292	жгут	890	покрытие
299	заглушки	936	прибор нагревательный
317	замок	948	приспособление
345	изделие(я)	954	пробки
358	индикатор влажности	957	проволока
357	ингибитор	982	пульверизатор
376	камера	A65	рулон
384	каркас	A75	салфетка
404	кисть	B28	слой
406	клапаны	273	документация сопроводительная
439	конвейер	B69	состав консервационный
444	концы ленты	B87	стенд
445	» проволоки	B41	тара
461	корзина(ы)	B90	траfareт
499	крышка	G35	установка
447	контейнер	D23	части изделия острые
518	лента	D31	чехол
526	линия	D80	шланг(и)
534	ломик	D86	шов
530	лист(ы)	D91	шпагат
551	масло (топливо)	E38	элементы
565	машина	E49	ярлык
584	мешок (мешочек...)	E52	ящик
595	молоток		
604	моток		
647	настайл		

Таблица 15

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
058	бумагой	690	инертным газом
078	в ванне (из ванны)	345	к изделию
376	в загрузочное устройство	756	консервационным составом
376	в камеру (из камеры)	780	к рабочему месту
407	в клей	486	краской
447	в контейнер	499	крышкой
461	в корзину	518	лентой
552	в массе	808	летучими ингибиторами
565	в машину (из машины)	809	линейкой
226	в ... местах	595	молотком
584	в мешок (из мешка)	836	на конвейер
230	внутри		на поверхность,
234	во внутреннюю (иे) полость (и)		не подлежащую консервации
134	водой	836	на поверхность, подлежащую консервации
730	в отверстие	884	на подставку
819	в пленку	948	на приспособление
877	в поддон	993	на салазки (ах)
297	в потребительскую тару	B87	на стенд
B41	в производственную тару	B04	на стол
357	в процессе испытания	647	на настил
322	в рабочее положение	663	ножницами
A25	в растворитель	A44	обливом
347	в ...ряд	A54	окунанием
350	в связку	A56	оплавлением
356	вскрытием	G56	по стыку
371	в стопу	A09	по размеру
386	в течение ...мин	B90	по трафарету
B41	в транспортную тару	A55	проводок
D31	в чехол	D58	продувкой
189	гвоздями	D68	прокачиванием
487	герметизацией	D74	просечкой
537	для откачки воздуха	D88	протиранием
540	для подачи сухого воздуха	D90	разборкой
543	для стока	A02	развертыванием
577	до полного заполнения	D95	размером ...мм
	тары	D96	развязыванием
625	завертыванием	E57	разгерметизация
299	заглушкой (ами)	Ж18	с герметизацией
629	заливкой	Ж66	смазыванием
686	ингибионным воздухом	Ж83	с перехлестом ...мм
		D91	срезанием
			шпагатом

## Раздел 6. ЛИТЬЕ

Таблица 16

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
1076	14	Брикетировать	0130	6Г	Очистить
	19	Вбить	Ш3	Ш9	Перемешать
	48	Выбить	1053	Щ9	Переплавить
	61	Выдергать	Ю5	Плавить	
	68	Выплавить	Ю8	Подготовить	
	90	Вытолкнуть	ЛК	Подсушить	
	91	Вытопить	БВ	Приготовить	
	95	Выщелочить	БР	Присыпать	
7310	1Ю	Грунтовать	5Ц	Пробить	
	0156	Дозировать	ВВ	Продуть	
0405	3Г	Доуплотнить	ВИ	Прокалить	
	3Р	Заварить	ВР	Промазать	
	4Д	Загрузить	0125	С4	Промыть
	4Я	Залить	0160	ВТ	Пропитать
	3Д	Замочить	ВЦ	Просеять	
	5Щ	Затереть	ДР	Размолоть	
	6Г	Зачистить	8861	ДУ	Разобрать
	6М	Извлечь	ЕБ	Раскислять	
1090	6Ю	Исправить	1088	ЖГ	Рафинировать
	8Р	Легировать	0118	ЖЕ	Регенирировать
1087	8Э	Маркировать	ЖП	Ремонтировать	
	9Ж	Модифицировать	8846	7С	Склейть
0103	9Ш	Нагреть	0114	КВ	Смазать
	7Ш	Наколоть	8800	КР	Собрать
7300	В1	Нанести	0421	КХ	Сортировать
	Х2	Налаять	Г6	КШ	Спечь
0107	Д9	Насыпать	0170	ЛК	Сушить
	Ж9	Обдуть	0101	ЛЦ	Транспортировать
1077	ЖН	Обмазать	МБ	Увлажнить	
	И8	Обрезать	0195	МВ	Удалить
7360	4Х	Обстучать	6560	МЛ	Уплотнить
	П2	Окрасить	6530	ММ	Установить
	П3	Отделать	1089	МЯ	Формовать
	Р6	Отделить	4130	НЖ	Футеровать
2101	ЖН	Отрезать	145	ПМ	Шлифовать
	У8	Охладить	167		

Таблица 17

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
001	агрегат	145	воронка стояка
010	арматура	167	выпор
015	бадья	190	гвоздь формовочный
031	бегун смешивающий	199	гильза
043	блок модельный	201	гипс
050	борфреза	202	глина
073	вагранка	206	головка надувная
120	вибратор	222	груз на форму

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
223	грунтовка	716	оснастка стержневая
241	десульфуратор	714	оснастка
242	дефект	719	остатки
279	дробь	729	отвердитель
281	душник	730	отверстие
289	жакет на форму	740	отливка
294	желоб	772	паста
293	жеребейка	796	песок
315	залив	799	печь
325	знак стержня	803	пластина
348	изложница	806	питатель
376	камера	820	плита
379	канал газоотводный	834	пневмомолоток
380	кантователь	835	пневмопистолет
381	капельник	836	поверхность
381	каркас	906	полотно
400	керн	877	поддон
402	кессон	887	подъемник
392	катализатор	890	покрытие
411	клин	898	полка
415	ковш	899	половина ящика
419	кокиль		верхняя
420	кокс	900	половина ящика
439	конвейер		ижняя
436	комплект модельный	910	полуформа
488	криSTALLизатор	926	пресс
495	круг	928	пресс-остаток
583	летка	929	пресс-поршень
525	лигатура	931	пресс-форма
531	литник	938	прибыль
533	ложка заливочная	947	припой
534	лом	952	ираба
536	лопата (лопатка)	954	пробка
548	маршаллит	963	промывники
556	материал стержневой	982	нульверизатор
557	материал формовочный	A15	разъем стержня
565	машина...	A17	рамка
576	металл	A18	раскидатель
583	механизм протяжки	A24	раствор
590	миксер	A53	решетка выбивная
591	модель...	A92	сепаратор магнитный
522	модификатор	B09	система литниковая
595	молоток рубильный	B10	сито
606	мульда металургическая	B11	сиго полигональное
		B14	скоба
615	навеска	B15	скол
625	накол	B26	скраб
628	наконечник	B27	скребок
679	облой	B35	смазка
680	обмазка	B39	смесь
688	оболочка	B69	состав
704	опока	B71	сплав
709	опрыскиватель	B81	стакан
715	оснастка модельно-опочная	B82	станок
		B86	стеллаж

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
Б98	стержень литьяный	Г95	холодильник
Б05	столпор	Г96	«холостая калоша»
Б07	стойк	Д19	часть отъемная
Б16	стружка	Д21	» стержня верхняя
Б21	сuspензия	Д20	» » объемная
Б61	тигель	Д24	чаша...
Б85	трамбовка	Д25	» литниковая
Г37	устройство	Д34	чугун
Г54	ферромарганец	Д41	шаблон
Г55	ферросилиций	Д71	шихта
Г56	ферроэсплав	Д78	шлак
Г59	фильтр	Д79	шлакоуловитель
Г63	фитиль	Е10	штырь
Г67	флес	Е22	электрод
Г74	форма литьяная	Е49	ярлык
Г75	» в сборе	Е52	ящик
Г79	форсунка		

Таблица 18

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
006	анодно-механически	318	в псевдокипящем
015	бадьей загрузочной		слое
045	в центровке	331	в распадаве солей
066	в брикет-прессе	Б97	в стержнях
030	в бегунах	371	в етонку
073	в вагранке	380	в сушилке
Г74	в вакуумно-пленочной литейной форме	В57	в термостате
092	в гидрокамере	В61	в тигле
100	в горячем состоянии	Г73	в форме
101	в горячем стержневом ящичке	398	в холодном состоянии
295	в жидкости	052	вакуумным всасыванием
376	в камере	053	вакуумно-компрессион- ным непрерывным
Г74	в керамической литейной форме	346	вручную
415	в ховьше	408	выбитой из формы
442	в кондукторе	425	выжиманием
177	в ковильнике	210	горелкой
Г74	в магнитной литьевой форме	507	гравированием
566	в мельнице	599	дробилкой
203	в мешалке	624	заваркой
Г74	в оболочковой литьевой форме	626	заделкой
704	в опоке	629	заливкой
Г74	в песчаной литьевой форме	630	замачиванием
799	в печи	Д80	из шланга
293	в посуде	725	кирпичом огнеупорным
298	в почве	404	кистью
		411	клиньями
		737	кокильным
		738	кокильным электро- шлаковым
		765	копром

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
486	краской	Д41	по шаблону
795	ладом вверх	В92	под вытяжкой
796	ладом вниз	228	под давлением
518	лентой	В97	под желоб капильника
812	литием	Г05	под низким давлением
536	лопатой	761	паром
538	лотком	В31	перемешиванием
309	марлей	В44	циркуметром
841	машиной для склеивания оболочковых полуформ	В45	плазменной обработкой
535	молотком	В68	пневмоинструментом
136	на воздухе	Г80	прессовой машиной
891	на выбивную решетку	Д55	продувкой
968	на плите модельной	Д56	прокаливанием
294	на желобе	Д62	промывкой
836	на поверхность	Д65	пропиткой
884	на подставку	Д67	просеиванием
975	на пресс-ножницах	982	пульверизатором
Б82	на станке	E17	резкой огневой
Г73	над формой	Ж06	с кристаллизацией под давлением
896	надувом	Ж72	с помощью ...
936	намагничиванием	Ж80	с противодавлением
A54	окунанием в ...	Б14	скобой
A61	опрокидыванием	Б27	скребкой
А73	отделочным формовочным литейным инструментом	Ж35	снизу
B11	охладителем для смеси	Ж44	согласно чертежа, эскиза
B12	очистным формовочным	Ж45	» ГОСТ, ТУ
	литейным инструментом	Ж46	» размера
B72	по ведомости стержней	Ж94	строжкой
B78	по вылавливаемой (выжигаемой) литейной модели	Ж98	струей
B81	по горячей модельной оснастке	И08	сухая
B80	по газифицируемой литейной модели	И11	сырая
323	по знаку	И29	термически
Г24	по маркам	В66	толкателями
552	по массе	И58	ударом
694	по объему	И64	уплотнением
Г62	по CO <sub>2</sub> процессу	И87	формовкой
		И90	футеровкой набивной
		K06	центробежным
		Д94	шпильками
		K59	электрической
		E49	дугой
			ярлыком

## Раздел 7. ОБРАБОТКА ДАВЛЕНИЕМ

Таблица 19

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
2152	34 56	Волочить Выгрузить	2145	59	Выдавать

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
2109, 2175, 2179, 2180, 2182, 2183	79	Вырубить	2107 2160	У1 ЛШ	Отрубить Оттянуть
2122	81	Высадить		X3	Перевернуть
2114	83	Высечь		X6	Перевязать
2135—2137, 2175, 2177, 2178, 2180—2182	93	Вытянуть	2126 2160, 2170, 2171	X7 Х9 Ц3	Перегрузить Передать Пережать
2133	1С	Гнуть	2159	Ш4 Ш9	Перемотать Пересыпать
2132	3Ц 4Д 4Н 5Л 5М	Завить Загрузить Закатать Заполнить Заправить	2156 2105 2147 2154 2106	АУ БЦ БЮ ВА ВК	Править Пробить Подкатать Положить Продвинуть
2149, 2152, 2181, 2158,	7К	Калибровать	2115 2123, 2137	ВН ВХ ЛШ	Прокатать Проколоть Просечь Протянуть
2172	7П	Кернить	2127	ГБ	Прошибать
2160	7Ц	Ковать	2154	ГА	Профилировать
2112	8Т	Ломать	2139,		
2134	9У	Навить	2181—2183		
2104, 2175, 2178	ЖН	Надрезать	2112 2124	ГШ ДФ	Раздать Разделить Разогнать
2111	A2	Надрубить		ДТ	Размотать
2153	A5	Накатать	2102	ЖН	Разрезать
2158	B1	Нанести	2108	ДЭ	Разрубить
2125, 2137,	ЛШ	Натянутъ	2128	ДЯ	Раскатать
2141	E9	Обжать	2155	ЖЛ	Редуцировать
2148	Ж4	Обкатать	2158	ИИ	Сгладить
2152, 2145, 2156	И5	Обработать	2131	ИЯ	Скрутить
2103	ЖН	Обрезать		КИ	Смотать
2157	ЛШ	Обтянуть		КП	Снять
2121	Л9	Осадить	2142, 2172,	МВ	Удалить
2138	М6	Освободить	2181	ММ	Установить
	Н3	Отбортовать	2143	МЯ	Формовать
2101	П3	Отделить	2170—2183	ПЕ ПУ	Чеканить Штамповатъ
	ЖН	Отрезать			

Таблица 20

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
001	агрегат	212	гофр
110	венец зубчатый	237	деталь
127	витки червяка	291	жалюзи ...
163	выдавка	300	заготовка обработанная
174	выступ ...	314	закругление ...
205	головка	319	заусенец

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
323	знак	904	полоса ...
336	зубья звездочки	905	полость
389	кассета с заготовкой	957	проводка
410	клещевина	974	пружина
446	конец заготовки	975	проток
481	край заготовки	A29	ребро ...
489	кромка	A45	резьба
518	лента	A57	рифление
521	лепесток ...	A65	рулон
530	лист	B77	среда рабочая
679	облой	B94	труба
686	обозначение	B99	угол ...
690	образец	G44	утолщение
730	отверстие ...	G64	фланец ...
749	отход	D18	часть заготовки
752	паз ...	D41	шаблон
783	перемычка	D84	шильц ...
847	поверхность заготовки	D89	шов сварной и
848	» отверстия		околошовная зона
849	» фланца	E38	элемент ...
898	полка ...		

Таблица 21

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
029	бесфильтерным волочением	496	гидродробеструйной обработкой
061	бункер	504	горячим волочением
055	вальцовкой	505	горячим выдавливанием
140	вибронакатыванием	514	двухпорной ломкой
141	виброударной обработкой	585	дорнованием
156	виток к витку	600	дробеметной обработкой
226	в <i>n</i> местах	601	дробеструйной обработкой
238	в одном месте	295	жидкостью
246	волочением в дисковых	631	за <i>n</i> ударов
	вращающихся волоках	736	ковкой
247	волочением при низких	757	консольной ломкой
	температурах	447	контейнер
248	волочением с вибрацией	788	к упорной линейке
	волоки	854	микрорельеф
249	волочением с вибрацией	909	на каждую партию из <i>n</i>
	металла	628	деталей
250	волочением с вибрацией	F37	накопитель
	металла и волоки		наматывающее устройство
251	волочением с противонатяжением	951	на <i>n</i> частей
A65	в рулон	972	наполнитель
416	выглаживанием	965	на пересечении рисок
419	выдерживая размер (ы) ...	904	на полосы
495	гидродробеметной обработкой	662	ножи
		A39	обкатыванием

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
A50	одноопорной ломкой	A42	резиной
A61	опрокидыванием	E41	ручей
A96	от полосы, скрепляющей его	E59	с другой стороны
749	отход	E71	с использованием <i>n</i> - компонентной вибрации
B67	пневмодинамической обработкой	B10	сито механическое
Г37	подающее устройство	E75	с квадрата на ...
Г12	пол	634	с круга на ...
Г17	полиуретаном	Ж08	с наполнителем
694	по объему	Ж36	с <i>l</i> сторон
Г33	поперечно-винтовым способом	Ж41	с овала на ...
Г34	поперечно-клиновым способом	Ж50	с одной стороны
825	по плоскости	941	с прижимом
Г42	по разметке	Ж84	с ромба на ...
Г47	порциалью через люк	B86	стеллаж
B77	по торцу	B04	стол
Г37	правильное устройство	I04	ступенчатым волочением
Г96	при индукционном нагреве	I14	с фиксацией на ...
Д05	при местном нагреве	I16	с эллипса на ...
Д39	при электроконтактном нагреве	B41	тара
957	проводка	I27	теплым волочением
Д69	пространственной правкой	B87	транспортер
Д71	противень	I54	ударно-барабанной об- работкой
Д72	противоположной сто- роной	I55	ударно-импульсной обработкой
Д76	профильной правкой	I56	ударной чеканкой
Д85	равномерным слоем	I57	ударным раскатыванием
E05	раскатыванием	I98	холодным выдавливани- ем
		K05	центробежной обработ- кой
		K42	штабель
		K57	эластичными средствами

## Раздел 8. ОБРАБОТКА РЕЗАНИЕМ

Таблица 22

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие	
4110—4118,		51	Выверить	4190, 4194	2Ш	Довести
4280—4282,		53	Вывести	4170, 4175	2Я	Долбить
4210, 4214	ЖН	56	Выгрузить	4150, 5156	4Д	Загрузить
4190, 4197			Вырезать		8И	Закрепить
4260, 4268,	1П				4Ш	Закруглить
4102	1Ц		Глянцевать	4130, 4242	5Ф	Застропить
				4110, 4116,	ЛУ	Заточить
				4130, 4139,	5Я	Затыловать
				4102, 4101		

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
4130, 4137, 4138, 4123, 4110—4112, 4260—4264, 4143, 4102, 4101, 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4237, 4210—4214, 4220—4224, 4230—4234, 4260, 4263, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4224, 4210—4214, 4220—4223, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4273 4280	6Г	Зачистить	4150, 4159 4190, 4195 4110—4118 4280, 4281 4101, 4150, 4155,	БП БТ БУ ЖН ЛШ	Приработать Притереть Притупить Прорезать Протянуть
4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4237, 4210—4214, 4220—4224, 4230—4234, 4260, 4263, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4224, 4210—4214, 4220—4223, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4273 4280	6И	Зенкеровать	4180—4183 4180—4182 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4210—4214, 4220—4224, 4230—4234, 4260, 4263, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4224, 4210—4214, 4220—4223, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4273 4280	ГБ ГМ	Прощить Развернуть
4101, 4102, 4105, 4107, 4108, 4122, 4110—4118, 4130, 4135, 4250, 4167, 4210—4214, 4220, 4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4262, 4273 4101, 4102, 4110, 4116 4150, 4161 4101, 4102, 4110—4118, 4150, 4156, 4220—4224, 4167 То же 4101, 4102, 4110—4118, 4280—4287, 4170	6К	Запковать	4237, 4260, 4263, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4210—4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4210, 4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4214, 4220—4224, 4230—4234, 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4267, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4214, 4220—4224, 4230—4234, 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4267, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4269, 4273	ЖН ЕЕ ЕЖ ЖЯ	Разрезать Раскрепить Раскрепить и снять Рассверлить
4280	ЖН	Надрезать	4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4210—4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4210, 4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4267, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4269, 4273	ЛУ	Расточить
4101, 4102, 4105, 4107, 4108, 4122, 4110—4118, 4130, 4135, 4250, 4167, 4210—4214, 4220, 4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4262, 4273 4101, 4102, 4110, 4116 4150, 4161 4101, 4102, 4110—4118, 4150, 4156, 4220—4224, 4167 То же 4101, 4102, 4110—4118, 4280—4287, 4170	Г1 Ж4 И5	Насечь Обкатать Обработать	4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237 4260, 4263, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4210, 4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4267, 4269, 4273 4101, 4102, 4110—4118, 4167, 4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4269, 4273	ЖЯ	Сверлить
4280 4190, 4196	ЛУ ЖН Ц1.2 Ц1.3 Щ4 Щ7 АК	Обточить Отрезать Переустановить Переустановить, выверить и закрепить Переустановить и закрепить Пилить Полировать	4110—4118, 4167, 4210—4214, 4220—4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4269, 4273		

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
4101, 4110—4118, 4150, 4156, 4167, 4170—4172, 4190, 4196, 4210, 4214, 4220—4234, 4260—4263, 4269	KП	Снять	4260 4101, 4150, 4163 4101, 4102, 4110—4119, 4210—4224, 4230—4234, 4237, 4260, 4263, 4269, 4273	НБ ИП НШ	Фуговать Хонинговать Цековать
4150, 4154 4166, 4170—4173 4190, 4193	ЛД	Строгать	То же 4170 4150, 4157 4102, 4110, 4116, 4130, 4131—4135, 4188, 4141, 4143—4147, 4150, 4151, 4170, 4171, 4230, 4236, 4260, 4263	НЮ НЯ ПЛ ПМ	Центровать Циклевать Шевинговать Шлифовать
4130 4130, 4210	МБ МВ ММ МР	Суперфини- шировать Увлажнять Удалить Установить Установить, выверить и за- крепить	4131—4135, 4188, 4141, 4143—4147, 4150, 4151, 4170, 4171, 4230, 4236,		
4280 4101, 4102, 4150, 4153, 4156, 4162, 4165, 4170, 4171, 4230—4232, 4234, 4237, 4260—4265, 4267 4268, 4271—4274	МЮ НД	МС МТ МЮ НД	Установить и выверить Установить и закрепить Формировать Фрезеровать		

Таблица 23

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
016	<b>база технологическая</b>	242	дефект
042	блок	300	заготовка
116	вершины зубьев	314	закругление ...
127	вихти червяка	319	заусенец
146	впадина между зубьями	335	зубы
147	» радиально-осевого кулачка	362	инструмент
148	» шлицев	364	информация
166	вихужка стружколо-мательная	378	накавка ...
204	гнездо...	448	контур ...
237	деталь	453	конус ...
		466	корень листа
		490	кремка сечрал

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
518	лента (ленточка)	863	поверхность зубьев задняя
581	литник	864	» зубьев передняя
539	лыска ...	943	прилив
619	падине	967	прорезь...
636	направляющая	970	профиль...
644	нарезка спиральная	A45	резьба....
720	остатки литника	B25	сучок
730	отверстие ...	B77	торец...
752	паз ...	G27	усиление шва
763	пара зубчатых колес	G40	уступ...
764	» червячная	G50	фалец
783	перемычка	G53	фаска...
825	плоскость...	D16	часть дефектная
859	поверхность зубьев боковая	D17	» зубьев затылованная
860	» витков червяка боковая	D29	четверть...
861	» боковая и впадины	D57	шевер
	шилицев	D64	шип...
862	» боковая шлицев	972	шкала...
		984	шилиц

Таблица 24

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
258	ворс	792	перфолента
238	в одном месте	237	по детали
226	в n местах	890	покрытие
419	выдержанная размер(ы)...	730	по отверстиям
574	до поверхности свариваемых кромок	G42	по разметке
764	копировальным точением	G50	последовательно
951	на... части(ей)	G72	предварительно
A48	одновременно	948	приспособление
A53	окончательно	E59	с другой стороны
784	пакет	JX50	с одной стороны
281	парами	B41	тара
		H73	фасонным точением

## Раздел 9. ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Таблица 25

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
5163	29	Внедрить			
5146	34	Волочить	5141	56	Выгрузить
				59	Выдавать

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
5000—5044, 5050—5161, 5168, 5167	61	Выдержать		Ш9	Пересыпать
5164	74	Вырастить	5041	Э9	Подать
5140—5152, 5154—5156	2Р	Деформировать	5153	АЕ	Подпитать
	4Д	Загрузить	5143	АД	Подстудить
	8И	Закрепить		АК	Полироватъ
	5М	Закрепить	5140—5143,	АМ	Положить
	9Т	Навесить	5151, 5154	АУ	Править
	9Х	Навязать		ВВ	Продуть
5000—5168	9Ш	Нагреть		ВК	Прокатать
5110—5130,	В1	Нанести			
5161, 5162			5135—5137	ЕБ	Раскислить
5164, 5166	В8	Нарастить		ЕЕ	Раскрепить
5110—5130	Г7	Насыщать		КП	Снять
5162	М1	Осаждать		МВ	Удалить
	М6	Освободить	5146	ММ	Установить
5000—5168	У8	Охладить	5146	МТ	Установить и закрепить
				МЯ	Формовать
				ПУ	Штамповатъ

Таблица 26

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объекту приложения действия
054	брюнет	880	подложка
078	вания	904	полоса
185	газ	957	проволока
237	деталь	A28	реактор
300	заготовка	A74	садка
369	источник промежуточный	A78	сборочная единица
518	лента	A84	связка деталей
691	образец-свидетель	A87	» заготовок
836	поверхность...	D71	шихта

Таблица 27

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
031	безэлектролизным способом	428	высокочастотным
819	варионная пленка		реактивным
065	вальцовкой	419	катодным распылением
121	веществом (ами)...	421	выдерживая размер(ы)...
141	виброударным способом	476	выдерживая толщину...
190	в магнитном поле	522	газофазной эпоксидной
276	в плазме тлеющего разряда	548	динамической репродукционной эпоксидной
555	вспомогательный материал	619	добавлением...
		646	жидкофазной эпоксидной из газовой фазы

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
648	из жидкой фазы	В46	ионно-плазменными
661	из паровой фазы	Г81	при асимметричном
665	из парогазовой фазы		переменном токе
678	из твердой фазы	Г93	призма
692	ионно-плазменным напылением	Д04	примесь
748	конденсационным высокочастотным катодным распылением	Д24	при продувке воздуха
755	конденсационным термическим испарением	Д25	при резерсировании переменного тока
759	контактным способом	948	приспособление
447	контейнер	Д32	приспособление на (с)
461	корзина	Д83	поддои (а)
767	корзина на (с) поддои (а)	E06	прополока
814	локально	E12	прямоточным способом
844	между плитами	E30	рабочее пространство
847	метод кипящего слоя	E69	печи
859	молекулярно-лучевой эпитаксией		распылением
628	накопитель	Б28	реактивным катодным распылением
937	намазкой	Ж64	реторта
A15	неконтактным способом		с использованием высокочастотного смещения
A31	обеспечивая стекание жидкости	Ж86	слой . . . с переменной величиной периода
A38	обкаткой с винтовым протягиванием	В41	статистическойrepidукционной эпитаксией
A44	обливом	999	тара
A63	ориентирование	K10	тележка
B30	перекладывая сеткой каждые 2 рядов (а)	K78	циркуляционным способом
B35	периодическая структура	K73	электролизным способом
819	пленка...	K84	электрохимически эпитаксией в системе пар — жидкость —
B82	погружением		пар — жидкость —
890	покрытие...		твердое тело
Г19	по магнетронной схеме		

## Раздел 10. ФОТОХИМИКО-ФИЗИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Таблица 28

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0106	36	Воспроизвести		4Н	Закодировать
8859	43	Вставить	0428	8И	Закрепить
	61	Выдержать		5Г	Замерять
0405	2Ж	Демонтиро- пать	5500	5Л	Заполнять
	4Д	Загрузить	5600	5П	Зарядить
				5С	Засветить

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0109	6Г	Зачистить	2105	КУ	Присоединить
	6М	Извлечь	0200	БЦ	Пробить
	6Н	Изготовить		БШ	Проверить
0180	8Э	Маркировать		БЭ	Провести
	9Р	Набрать		ВВ	Продуть
	9Ш	Нагреть		ВП	Проложить
	A5	Накатать	0125	С4	Промыть
8846	7С	Наклеить	0165	ВШ	Протереть
	Б4	Налить	5545	ГВ	Проявить
7450	В1	Нанести	0406	ГХ	Разгрузить
0107	Д9	Обдуть		ДН	Размножить
0190	Е1	Обезжирить	0427	ЕЕ	Раскрепить
	И5	Обработать	0850	ЕН	Распаковать
6011	4Х	Окрасить		ЖК	Регулировать
0119	Л7	Ориентировать		ЖН	Резать
7108	М4	Осветлить	5524	ЖР	Ретушировать
	М6	Освободить	4210	ЖЯ	Сверлить
0125	С4	Отмыть	5547	ИН	Сенсибилизи-ровать
	У7	Оформить		КП	Снять
0105	У8	Охладить	8800	КР	Собрать
0130	БГ	Очистить	5516	КС	Совместить
0435	Ц5	Перекачать	0412	КХ	Сортировать
0416	Ц8	Перелить		КЦ	Составить
0400	Ш1	Переместить		ЛК	Сушить
	Ш3	Перемешать	0170	ЛФ	Травить
0408	Ш9	Пересыпать	0152	МВ	Удалить
5511	Ш8	Пересчитать	0195	МЕ	Уложить
	Ш5	Печатать		МК	Упаковать
	Э9	Подать	0830	ММ	Установить
0168	Ю8	Подготовить		МХ	Фиксировать
	АБ	Подобрать	5546	НГ	Фотографиро-вать
	АВ	Подогнать	5521		Хранить
	АН	Получить			Экспонировать
0400	АП	Поместить	0430		
0169	БВ	Приготовить	5541		
	БГ	Прижать			

Таблица 29

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
236	держатель	486	краска
300	заготовка	518	лента
324	знак реперный	519	» магнитная
351	изображение	689	оборудование
376	камера	710	оригинал
377	» вакуумная	730	отверстие
388	кассета	772	паста
390	» с пластинами	791	перфокарта
391	» с подложками	792	перфолента
414	кнопка	804	пинцет
437	компонент	814	плата многослойная
462	копия заготовок	830	площадка контактная

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
891	покрытие маскирующее	Б32	структурата пленочная
836	поверхность	В37	таблица координат
857	» фотошаблона	В38	» мультипликации
858	» рабочая	В43	тара технологическая
956	проводник печатный	Г81	фотокопия
959	программа	Г82	фотоматериал
962	прокладка	Г83	фотопластина
A17	рамка...	Г84	фотошаблон
A24	раствор	Д27	чертеж...
A34	регулятор	E02	штамп
A55	рисунок	E21	экран
B31	слой ретуши	E38	элемент
B32	» фотореалистивный	E40	эмulsionя

Таблица 30

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
005	аппликацией	744	коммутационным слоем
078	в ванну (из ванны, ...)		вниз
149	визуально	717	к вакуумной сети
154	в исходное положение	844	между фильтрами
376	в камере (из камеры, ...)	939	на микроскопе
388	в кассету (из кассеты)	A75	на салфетку
193	в масштабе	B04	на стол (со стола)
220	в нерабочей зоне	590	на трафарете
754	в пакет	B34	пересчетом таблицы
A24	в раствор (из раствора)		координат
339	в режиме ручного ввода информации	B47	плазмохимическим
359	в соответствии с...	D34	травлением
B41	в таре (из тары)		при температуре...,
948	в приспособление	D35	в течение...
Г37	в устройство	D84	при увеличении
419	выдерживаюая размеры		рабочей поверхности
427	вырезанием	A75	вверх (вниз)
545	для сушки	E63	салфеткой
547	для экспонирования	E73	сжатый воздух
576	до полного высыхания	B40	скальпелем
404	кистью	И88	тампоном...
			фотонабором

**Раздел 11. ФОРМООБРАЗОВАНИЕ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ,  
КЕРАМИКИ, СТЕКЛА И РЕЗИНЫ**

Таблица 31

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0407 0106	25	Взвесить	0168	0400	Переместить
	27	Взять		Ю5	Подвести
	43	Вставить		Ю8	Подготовить
	53	Вывести		АЦ	Подпрессовать
	56	Выгрузить		АК	Полировать
	61	Выдержать		АТ	Поставить
	85	Выставить		АЦ	Прессовать
	1Ф	Гофрировать		ВВ	Продуть
	2Э	Дозировать		ВИ	Проложить
	3Д	Дробить		ВТ	Пропитать
6015	3И	Жгутировать		ГЯ	Раздуть
0405	1С	Загнуть		ЕМ	Раскрыть
	4Д	Загрузить		ЩЗ	Распилить
0428	8И	Закрепить		ЕЩ	Растереть
2149	4Ю	Закрыть	6009	ЖН	Резать
	5М	Заправить		ЖЯ	Сверлить
	5Ц	Засыпать		7С	Склейтъ
	6М	Извлечь		КВ	Смазать
	6П	Измельчить		КЕ	Смешать
	6Т	Измерить		КП	Снять
	7К	Калибровать		КР	Собрать
	7Ш	Колоть		КХ	Сортировать
0103	9Ш	Нагреть	6014	ЛК	Сушить
8535	Б8	Намотать		ЛН	Таблетировать
0119	В1	Нанести		ЛШ	Тянуть
	Е1	Обезжирить	0665	МВ	Удалить
	ЖН	Обрезать		МЕ	Уложить
	Л7	Ориентировать	0424	МК	Упаковать
	П3	Отделить		МЛ	Уплотнить
	П5	Отжать		ММ	Установить
	Р2	Открыть		МЮ	Формировать
4280	ЖН	Отрезать		ПГ	Штабелировать
0105	У8	Охладить		ПЯ	Экструдировать
0130	6Г	Очистить			

Таблица 32

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
010	арматура	271	доза пигmenta
058	бумага	300	заготовка
061	бункер	305	зазор кольцевой
074	вакуум	323	знак
137	воздух сжатый	345	изделие
134	вода	437	компоненты
143	волокно	518	лента
207	головка экструдера	530	лист
215	гранула	Г73	форма...
237	деталь	558	материал стеклонаполненный

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
563	матрица	931	пресс-форма
615	штампа	929	пресс-порошок
645	нисадка калибрующая	978	пуансон
634	наполнитель	A24	раствор
661	штифт	A64	рукав
679	облой	A65	рулон
749	отходы	B39	смесь...
578	пакет	B59	сопло
684	обогрев паровой	B36	таблетка
797	песок кварцевый	B63	ткань
799	печь	B94	труба
800	пигмент	G39	устройство валковое
819	пленка	G75	форма раздувная
897	полимер	D11	цилиндр экструдера
906	полотно	D99	шпуля

Таблица 33

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
024	без нагрева	506	горячим паром
045	в автоклаве	557	до диаметра ... мм
061	в бункере	567	до крошки заданных размеров
117	вертикально	573	до определенной вязкости
093	в гидроклаве	617	жидкими смолами
103	в гофратор	G75	из раздувной формы
376	в загрузочную камеру	362	к формирующему инструменту
147	в измельчитель	829	манипулятором
158	в каландр	075	на валах
G37	в калибрующее устройство	136	на воздухе
D10	в материальном цилиндре	300	на заготовке
215	в намотчик	345	на изделие
G37	в направляющее устройство	913	наклонно
078	в охлаждающей ванне	530	на листы
799	в печи (из печи)	926	на прессе
	в пресс-форму (из пресс-формы)	A07	на части
G37	в приемное устройство	A18	непрерывно
A02	в размер ... мм	228	под давлением
A64	в рукав	G16	полированными
B37	в смеситель		стальными
B41	в тару	552	пластиналами
G37	в тянувшее устройство	693	по массе
G37	в устройство поперечной ориентации	G32	по объекту
G37	в устройство продольной ориентации	G42	поперечно
	в устройство продольной ориентации	D53	по разметке
905	в формующую полость	Ж45	продольно
D99	в шпулю намотчика	I03	согласно ГОСТ, ОСТ, ТУ, инструкции
498	горизонтально		ступенчато

## Раздел 12. ПОРОШКОВАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ

Таблица 34

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
7124	25	Взвесить	0417	Ш9	Пересыпать
	37	Восстановить		Э9	Подать
	42	Вскрыть		Я1	Поджать
	44	Встяжнуть		Я9	Поднять
0407	52	Вывернуть	6020	АП	Поместить
2145	56	Выгрузить	0169	АЦ	Прессовать
0106	59	Выдавить		БВ	Приготовить
	61	Выдержать		БШ	Проверить
	89	Высыпать		ВВ	Продуть
	90	Вытолкнуть		ВИ	Прокалить
0156	2Ф	Добавить	0125	С4	Промыть
	2Э	Дозировать	0160	ВТ	Пропитать
	3Б	Допрессовать		ВЦ	Просеять
6012	3Д	Дробить		ВШ	Протереть
0405	4Д	Загрузить		ВЮ	Протолкнуть
0428	8И	Закрепить		ДР	Размолоть
	4Ю	Закрыть	8861	ДУ	Разобрать
0164	4Я	Залить	0426	ДШ	Разравнить
0164	5Ц	Засыпать	0850	ЕН	Распаковать
	6П	Измельчить	0118	ЖЕ	Регенерировать
2149	7К	Калибровать		ИС	Синтезировать
0200	8Б	Контролировать	0114	КВ	Смазать
0103	9Ш	Нагреть	6009	КЕ	Смешать
8501	Г4	Настроить		КП	Снять
2141	Е9	Обжать	8800	КР	Собрать
	И5	Обработать	0421	КХ	Сортировать
	Л3	Определить	6580	КШ	Спечь
	Л6	Опустить	0170	ЛК	Сушить
0119	Л7	Ориентировать	0401	ЛЦ	Транспортировать
2121	Л9	Осадить	0424	МЕ	Уложить
5010	П6	Отжечь	0830	МК	Упаковать
	Р2	Открыть		ММ	Установить
	СУ	Отобрать	6060	МЯ	Формовать
0105	У8	Охладить	2172	ПФ	Штамповать
0130	6Г	Очистить			вальцовкой
	Ш8	Пересчитать			

Таблица 35

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
025	банка	216	грань
061	бункер	237	деталь
065	буртик	244	диаметр внутренний
118	весы	248	» наружный
121	вибропросеиватель	259	дистиллятор
142	волокно порошковое	300	заготовка
164	выемка	319	заусенец
170	вырез	335	зуб
174	выступ	345	изделие

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
378	канавка	A22	расслой
382	карбидосталь	B10	сито
399	кермет	B36	смазка порошка
437	компонент	B37	смеситель
448	контур	B39	смесь
453	конус	B46	смола
525	литография	B71	сплав
532	лодочка	B04	стол
539	лыска	B26	сфера
555	материал	B54	термопара
566	мельница	B77	торец
584	мешок	G19	упаковка
701	окно	G35	установка
730	отверстие	G40	уступ
752	паз	G77	формовка порошковая
799	печь	D73	шихта
812	пластификатор	D73	шкаф
911	порошок	D81	шликер
927	прессовка		

Таблица 36

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
061	в бункер прессы	856	многоступенчатый
078	в ванну	136	на воздухе
074	в вакууме	877	на поддон
134	в воде	926	на прессе
388	в кассету	973	на пресс-автомате
447	в контейнер	998	насыпью
184	в кюбель	D71	на противень
532	в «людочку»	A18	непрерывный
188	в магазин-питатель прессы	A53	окончательно
		552	по массе
799	в печь	694	по объему
931	в пресс-форму	B76	повторно
Л24	в растворе	G72	предварительно
Б10	в сито	D23	при помощи
Б37	в смеситель		приспособления
364	в среде	D87	радиационный
В41	в тару	D97	раздавливанием
Г35	в установке	E04	раскалыванием
Г73	в форму	Ж44	согласно чертежа,
I49	визуально		эскиза ...
200	вместе с печью	Ж45	» ГОСТ, ТУ,
410	выборочно		инструкции
687	индукционный	I29	термически
693	истрирацией	I58	ударом
742	комбинированный	I62	ультразвуковой
747	конвективный	I94	химический
758	контактный	K18	через сетку

**Раздел 13. ПОЛУЧЕНИЕ ПОКРЫТИЙ [МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ НЕОРГАНИЧЕСКИХ]**

Таблица 37

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
7126, 7127	01 51 56 66	Активировать Выверить Выгрузить Выложить	7121—7124, 7134, 7145, 7147, 7148, 7152, 7153,	M1	Осаждать
7172	82 89	Высаживать Высыпать	7155, 7156, 7158—7166,		
7181	1И	Гидрофобизировать	7169—7174, 7180		
7194	1М 4Д 4Ф 8И 5М 5Ц 8Е 8Я 9Е	Глазуровать Загрузить Закоптить Закрепить Заправить Засыпать Крашевать Матировать Металлизировать	7108 7135	M6 M4 Ф9 Ц9 Ш3 Щ4 Щ3 7104	Освободить Осветлить Пассивировать Переложить Перемешать Переустановить и закрепить Переустановить, выверить и закрепить Подмазать
7101 7107 7110—7118, 7133, 7146, 7149, 7151, 7157, 7168, 7176, 7180	9Т 9Х 9Щ	Навесить Навязать Нагреть	7102, 7103	Я8 АМ ДТ ЖЩ КИ КП КУ ЛС МВ МЖ	Размотать Сatinировать Смотреть Снять Соединить Тонировать Удалить Уложить и запылить Установить Установить, выверить и закрепить Установить и выверить Установить и закрепить Устранить
7105, 7116—7118	B1	Нанести	7105, 7106		
7105, 7121, 7135, 7154, 7167, 7169, 7175, 7155			7180		
7128, 7129	B4	Наполнить	7113		
7110—7115 7110—7114, 7145, 7146	B6 B8	Напылить Нарастить		ММ МР	Установить Установить, выверить и закрепить Установить и выверить Установить и закрепить Установить и выверить
7172 7119				МС	
7141 7104 7141—7143	И5 И7 К8	Нейтрализовать Обработать Обрызгать Оксидировать	7110—7112, 7115	МТ МЦ	
7132 7144	Щ9 РВ	Оплавить Эмальировать	7139 7136, 7137, 7136 7109 7104	МШ НА НБ НС РБ	Флюсовать Фосфатировать Фосфатировать и обезжирить Хроматировать Эмалировать

Таблица 38

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
140	волокно армирующее	880	подложка
067	бухта	904	подсоз
267	деталь	957	проволока
345	изделие	A65	рулон
518	лента	A84	свяжка изделий
836	поверхность	Д82	шникер эмали

Таблица 39

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
009	анод	692	ионно-плазменным
026	барабан		напылением
022	барабан в (из) ванну (ы)	713	катодной обработкой
034	блестящий слой...	750	конденсационным высокочастотным распылением
555	вспомогательный материал		
245	волочением	715	катодными штангами
375	встряхиванием избытка расплава	714	катодным распылением
377	встряхиванием остаток раствора (электролита)	751	конденсационным катодным распылением
417	выдавливанием	753	конденсационным катодным распылением и источниками по магнетронной схеме
421	выдерживая его толщину...		
419	выдерживая размеры	755	конденсационным термическим испарением
471	газогерметическим способом	461	корзина
472	газотермическим детонационным способом	555	материал матрицы
		840	матовый слой...
		850	механической мешалкой
		853	микропористый слой...
		861	молочный слой...
474	» плазменным способом	868	мягкий слой...
		946	нанесение пасты
470	» пламенным способом	997	насыпанием
475	» электродуговым способом	A01	натиранием
		E03	на штангу приспособления
494	гидроабразивной обработкой	A16	неплотности
890	декоративное покрытие	A21	шитье накала
890	защитное покрытие	A31	обеспечивая...
637	защитно-декоративное покрытие	A35	обжимом
643	избыток расплава	A44	обливом
652	из корзины в тару	A54	окунанием
890	износостойкое покрытие из тары в корзину	719	остатки...
672		B21	пароструйно
		B29	перекачиванием
		B60	пневматическим распылением
		B82	погружением
		B84	» в раствор

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
В64	под током	Д42	при электронно-лучевом нагреве
890	покрытие...	Д57	прокаткой
Г18	полублестящий слой...	Д79	рабочая среда
Г43	пористый слой...	A19	расплав
Г46	перошковых материалов в проволоку	E06	распылением раствора:
Г86	при движущемся катоде	A24	раствор
Г95	при импульсном токе	B43	сваркой
Г98	при использовании ультразвука	E54	светопоглощающее покрытие
Д06	при нагреве концентрированным световым лучем	E64	сжатым воздухом через барботер
Д08	при наложении высокочастотного электромагнитного поля	Ж03	с конвейера на автоматическую линию
Д09	при непрерывной фильтрации раствора (электролита)	E60	селективно
Д12	при обливе раствором	B28	слой...
Д14	при перемешивании раствора (электролита)	Ж67	с поверхности расплава загрязнения
Д15	при перемешивании фильтрации раствора (электролита)	Ж68	с поверхности расплава флюс
Д16	при перемешивании электролита движением катодных штанг	Ж69	с поверхности раствора пены
Д17	при перемешивании электролита движением катодных штанг сжатым воздухом	Ж70	с поверхности шланга эмали пено
Д18	при периодической фильтрации раствора (электролита)	I01	струйным обливом
Д25	при реверсировании тока ( $T_{\text{к}} : T_{\text{а}} = \dots$ )	B41	тара
Д29	при соотношении анодной и катодной поверхности...	I25	твердый слой...
948	приспособление	I29	термическим способом
Д37	при фильтрации раствора и использовании ультразвука	I40	толщиной...
		I96	химическим способом
		K04	центрифугированием
		D82	шлангер эмали
		K63	электроизоляционным покрытием
		K66	электроосаждением
		K68	электропроводным покрытием
		K68	электропроводным покрытием, выдерживая его толщину
		K71	электростатическим распылением
		K74	электрохимическим способом

**Раздел 14. ПОЛУЧЕНИЕ ПОКРЫТИЙ ОРГАНИЧЕСКИХ  
(ЛАКОКРАСОЧНЫХ)**

Таблица 40

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
7310, 7329, 7335, 7360, 7371, 7381, 7410, 7421, 7431	56 61	Выгрузить Выдержать	7304	H1 ПЗ ШЗ Ш6 Э9 АМ	Отбелить Отделить Перемешать Перенавесить Подать Положить
7310—7339, 7340—7342	1Ю	Грунтовать	7301, 7302 7450, 7457	АХ БН	Преобразовать Припорошить
7439	4В 4Д 8И	Загрубить Загрузить Закрепить	7450, 7454 7433	ДЕ ДШ ДЮ ЕЕ	Размазать Разровнять Разрядить Раскрепить
7378	5Л 5Д 8П	Заполнить Застроить Лакировать	7450, 7453 7450, 7457	ЖР КЛ КП	Ретушировать Смягчить
7410—7431	9Т	Навесить	7310, 7328,	МБ	Снять
7440—7446	9Ш	Нагреть	7450, 7451	МВ	Увлажнить
7451	7С	Наклеить	7329, 7360, 7369, 7371,		Удалить
7440—7447, 7450	B1	Нанести	7410, 7419, 7421		
7458	Ж6	Облицовать	7458	ММ	Установить
7303	И5	Обработать	7350—7352	МО ПН	Формировать
7360—7381, 7385—7387	4Х	Окрасить			Шпатлевать

Таблица 41

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
237	деталь	850	поверхность незагрунтованная
278	древесина	851	поверхность поврежденная
300	заготовка	852	поверхность склеивания
345	изделие	853	поверхность труднодоступная
487	краситель	854	поверхность внутренняя
494	крошка	855	» наружная
559	материал лакокрасочный	856	» гравировки
717	основа калькоты	880	подложка
747	оттенок	Г48	факел... лакокрасочного материала
836	поверхность...		

Таблица 42

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
306		800	пигмент
319	впритирку в «псевдоожиженный слой»	B82	погружением
390	втиранием	890	покрытие
421	выдергивая толщину...	G44	порозаполнитель
430	вывихтельный слой	G45	порошковый материал
644	избытки вспомогатель- ного материала	G78	прессованием
645	из ванны на сетку	D07	при наличии электро- поля
351	изображение	D33	присоска
383	калькома	948	приспособление
407	клей	A17	рамка
439	конвейер	E06	распылением
461	корзина	E31	решетка
486	краска	E34	ржавчина
502	крюк	A55	рисунок
811	линии рисунка основные	555	синтетический материал
828	маканием	J12	след краски точечный
900	надпись	B28	слой
628	накопитель	J30	смыванием
925	наливом	J32	с нагревом
A31	обеспечивая формирова- ние покрытия	B86	стеллаж
A44	обливом	B04	стол
A66	основу калькомы от изображения	B41	тара
754	пакет	B87	транспортер
		I75	флейцеванием
		K04	центрифугированием
		E38	элемент оборудования
		E39	эмаль

### Раздел 15. ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКАЯ, ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ И РАДИАЦИОННАЯ ОБРАБОТКА

Таблица 43

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0407	21	Ввести	0180	6Н	Изготовить
	40	Вращать		8Э	Маркировать
	51	Выверить		9Т	Навесить
	56	Выгрузить		B1	Нанести
	59	Выдавить		Ц9	Наплавить
7500	ЖН	Вырезать	9110	В6	Напылить
6012	ЗД	Дробить	7440	Г9	Нейтрализовать
0405	4Д	Загрузить	7119	-	Обезжирить
0428	8И	Закрепить	0190	Е1	Обработать
0164	4Я	Залить		И5	Оплывить
4142	5Л	Заполнить		Ц9	Опустить
	ЛУ	Заточить		Л6	Откачать
	6Г	Зачистить	2101	П8	Открепить
	6М	Извлечь	0130	БГ	Очистить

Продолжение табл. 43

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
7135	У8	Охладить	7500	ВШ	Протереть
	Ф9	Пассивировать		ГА	Профицировать
	Ш1	Переместить		ГБ	Прощить
	Э5	Повернуть		ЕФ	Распылить
	АГ	Подсунуть		ЖН	Резать
	Я9	Поднять		ИИ	Сгладить
	Э8	Подать		ИЮ	Скруглить
	Ю8	Подготовить		КП	Снять
	АК	Полироватъ		КБ	Слитъ
	АН	Получить		КД	Сменить
	АП	Поместить		КС	Совместить
	АУ	Править		МВ	Удалить
	БГ	Прижать		МЖ	Уложить
0125	БШ	Проверить	5516	ММ	Установить
	С4	Промыть		ПМ	Шлифовать

Таблица 44

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
009	анод	905	полость
185	газ	911	порошок
188	галтель	820	плита
192	генератор	825	плоскость
237	деталь	948	приспособление
279	дробь	959	программа
295	жидкость	957	проволока
300	заготовка	A19	расплав
319	заусенец	A34	регулятор
362	инструмент	B39	смесь
376	камера	A95	сетка
385	каретка	B04	стол
393	катод	B71	сплав
394	катод-инструмент	B27	схема
396	катушка	B94	труба
437	компонент	E22	электрод
448	контур	E23	электрод-заготовка
489	кромка	E24	электрод-инструмент
530	лист	E25	электрод-проводки
689	оборудование	E31	электролит
730	отверстие	E40	эмulsия
755	пакет заготовок	E51	ячейка
836	поверхность		

Таблица 45

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
078	в ванну...	080	величину осцилляции
134	в воде...		инструмента
107	в движение	376	в камеры

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
636	в направляющие	B04	на стол
222	внешний осмотр	A87	относительно детали
295	в охлаждающую жидкость	A88	» обрабатываемой поверхности
773	в патроне	A94	относительно установочного кубика
305	в призме	A98	от ржавчины
948	в приспособлении	B45	плазмой
321	в рабочей жидкости	B85	подача электролита
A02	в размер	G50	последовательно
346	вручную	448	по контуру
D03	в цанге	G72	предварительно
403	в шпинделе станка	D51	проводочным электродом
524	дисковым электродом	D81	рабочее место
534	для наплавки	D79	рабочая среда
535	для окончательной обработки	I62	ультразвуком
650	из зоны обработки	I66	устройством автоматической заправки
684	импульсное напряжение	K11	циркуляция рабочей
687	индукционно	K73	жидкости
237	к детали	K75	электрохимически
727	к источнику питания	K72	электроэррозионно
735	к обрабатываемой поверхности	K65	электрофотохимически
742	комбинированно	K76	электронным лучом
763	копирование		электроэррозионно-
797	лазерным лучом		химически
948	на приспособление		

## Раздел 16. ПАЙКА

Таблица 46

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0113	18	Вакуумировать	0103	9Ш	Нагреть
0407	56	Выгрузить	B1		Нанести
0106	61	Выдержать	X2		Напаять
0117	1Ж	Герметизировать	7128	B4	Наполнить
0405	4Д	Загрузить	7440	B6	Напылить
0428	8И	Закрепить	0190	E1	Обезжирить
8823	АЦ	Запрессовать		K4	Ограничить
	МХ	Зафиксировать	0108	5Ж	Опилить
0109	6Г	Зачистить	7132	Ш9	Оплавить
	6М	Извлечь	0105	У8	Охладить
0145	6У	Изолировать	0130	6Г	Очистить
	6Ю	Исправить	8000	X2	Паять
0600	6Я	Испытать		X2	Перепаять
0418	7Щ	Комплектовать		9Ш	Подогреть
0200	8Б	Контролировать		X2	Подпаять
8160	8Ф	Лудить		AI	Покрыть

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
2156	АУ	Править		Х2	Распаять
	БГ	Прижать		ИЭ	Скрепить
	Х2	Припасть		КП	Снять
0125	БФ	Прихватить	8800	КР	Собрать
0165	С4	Промыть		КС	Совместить
	ВШ	Протереть	0170	ЛК	Сушить
0166	ЛФ	Протравить	0195	МВ	Удалить
	ГФ	Разгерметизировать	0421	МЕ	Уложить
0101	ДК	Разметить	7139	ММ	Установить
8861	ДУ	Разобрать	0430	НР	Хранить

Таблица 47

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
008	амплитуда вибрации изделия... мм	332	зона термического влияния
078	вания	347	излишки припоя
086	величина остаточного давления	360	индуктор
151	время...	365	исправление дефектов
153	» нагрева...	376	камера
154	» охлаждения деталей (сборочных единиц)	378	канавка
155	время пайки... мин (ч)	388	кассета
156	» предварительного подогрева	397	качество...
157	время экзотермической выдержки... при температуре... °C	830	площадки контактные
161	вывод проводника	489	кромки, обеспечивая...
162	» элемента	491	» паяльные
Б76	среда газовая	569	место
188	галтель	570	» вырезки образцов
Г46	участок галтельный паяного шва	571	» заделки...
195	герметичность	572	» пайки
228	давление...	633	наполнение ванны
237	деталь...	637	жидким припоем
238	» облученная длина паяного шва	660	напряжение
267	сборочная единица	659	неспай
A78	жало паяльника	690	непропай
290	заготовка...	691	образец
300	зазор между индуктором и ... ...	714	образец-свидетель
306	зазор паяльный ... мм	639	оснастка
308	» сборочный под пайку	730	напряжения остаточные в паяном соединении
309	зона диффузионная	731	угол острый, обеспечивая...
328	» пайки	742	острое ребро
330	» сплавления	751	отверстие...
331		239	» технологическое
		753	отмывка
		Б51	очистка
		815	детали оглюсованные
		799	паз технологический
			соединение паяное
			печатная плата
			печь

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
827	плотность вакуумная	Б19	скорость нагрева...
836	поверхность	Б20	» охлаждения...
839	» граничащая с местом лужения	Б21	» пайки
840	поверхность, граничащая с местом пайки	Б22	» перемещения...
841	поверхность, граничащая с местом флюсования	Б23	» смачивания
842	поверхность, обеспечивающая зазор...	Б40	смещение и перекосы
843	поверхность обеспечивающая смещение поверхностей не более...	Б59	сопло диаметром... мм
844	поверхность паяемая	В27	схема
870	погрешность	В48	температура...
877	поддон	В58	термошкаф
883	подрез	В74	толщина паяного шва...
907	полуда	В80	точка росы газов...
913	поры и трещины	Г02	угол наклона
948	приспособление...	Г11	удаление остатков
956	проводник	Г15	флюсов, изолирующих
965	прокладка	Г29	материалов и покрытий
Д22	часть рабочая образца	Г35	узел спаянный
A11	разрежение	Д69	усилие сжатия
A24	раствор...	Д88	установка
A27	расход	Д15	ширина паяного шва
A39	режим пайки	E26	шов паяный
Б05	сила тока	E38	частота вибрации
		E42	изделия
		E43	электрод диаметром...
			элемент
			эрозия локальная
			» общая

Таблица 48

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
001	азотом осущененным до давления... Па	985	напыленной пленкой ...
004	амперметром	085	размером ..., толщиной...
011	аргоном до давления...	086	в виде паст
	Па		в виде пластин размером...,
012	асбестом	087	толщиной...
039	бязью	957	в виде порошков
040	бязью, смоченной в...	781	проволокой диаметром...
047	в автомате	Г69	кружком
050	вакуумметром		фольгой толщиной...,
078	ванну (в ванне, из ванны...)	125	шириной...
078	в ванне с барботированием	378	в жидким теплоносителе
114	вентилятором	628	в канавку
139	виброабразивная	134	в накопитель
292	жгутами диаметром ... мм	240	водой
789	кусками с наибольшим размером ... мм	253	водородом до давления... Па
518	лентой толщиной ... мм, шириной ... мм	254	волной припоя
		257	вольтметром
			в органических растворителях

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
311	в процессе лужения	724	керосином
312	» пайки	404	кистью
346	вручную	739	количество площадок ...
374	встряхиванием	740	количество флюса должно быть минимальным и полностью закрывать место пайки
B41	в тару	741	количество флюса ...
386	в течение ... мин (ч)	745	компонентами солей
418	выдерживая ...	439	конвейера (на конвейер, с конвейера, на конвейере)
420	выдерживая зазор по длине стыка ... мм	762	концентратора
422	выдержки при пайке	801	лакмусовой бумагой
469	газовой горелкой с наконечником № ...	802	лакокраской
473	газометрическим методом	515	лаком
403	гальваническим »	518	лентой
480	гальваническим покрытием	816	лупой
485	гелием до давления... Па	818	люминесцентным методом
192	генератора	827	магнитным »
497	гидропескоструйная	829	манипулятором
503	горячим воздухом	544	манометром
221	грузом	552	массой ...
512	давлением воздуха ...	555	материал вспомогательный
513	давлением воды ...	560	» изолирующий
520	диаметром ... мм при толщине .. мм	555	» паяемый
523	динамометром	851	мерительным инструментом
528	длина прихватки	852	мерной ложкой (созвоком)
529	длина шва	855	металлографическим методом
531	длиной ... при диаметре дозатором	864	микрорентгеноспектральным методом
558	до давления ...	865	микрорентгеноструктурным анализом
556	до и после пайки	595	молотком
561	до температуры	870	на вакуумную плотность
592	до упора	136	на воздухе
597	дробеструйная	195	на герметичность
601	дуги	894	нагреванием
604	жало паяльника	895	нагрева при пайке
290	жгутом	344	на изгиб
292	зажимом	923	накатку (накаткой)
301	заклепкой	910	накладки
313	заподлицо с основным металлом	924	на коррозионную стойкость
635	изделие	569	на место пайки
345	излучателя	963	на паяемость
657	изотермической выдержки ... при ... °С	632	напильником
660	индуктора	984	напылением
360	индукционным методом	987	на растяжение
688	инфракрасным »	892	на сжатие
691	камеру (в камеру, в камере, из камеры)	Ж83	на срез
376	кассету (в кассету, в кас- сете, из кассеты)	A04	на усталость
388	кернением	A18	непрерывно
722	керном	A31	обеспечивая ...
400			

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
A40	облуженные поверхности должны плотно прилегать друг к другу	G77	прерывисто
		926	прессом
A43	обработка холодом	935	прибором
A54	окунанием	G84	при нагружке не допускать смещения отдельных элементов спаянной сборочной единицы.
A58	оправку (в оправке, из оправки, в оправку)		В случае возможности смещения элементов необходимо охладить печь до полной кристаллизации припоя
A62	оптическим излучением		припой
719	остатки флюса	945	припой
A74	отжиг в вакууме	D22	припой в ванне
A79	отжиг в восстановительной среде	948	приспособлением (в приспособление, в приспособления)
B10	охлаждением при пайке	D38	при электродуговой и плазменной пайке
B18	пайки	954	пробкой (пробки, пробками)
772	пастой (паста, пасту)	957	проводкой
B22	паяемых деталей	962	прокладкой толщиной...
775	паяльником (паяльника)	D62	промывкой
B23	паяльной лампой	D75	протиркой чистой бязью (протиркой чистой бязью, смоченной в ...)
B26	перед лужением деталь должна быть нагрета до температуры лужения	D89	развалыцкой
B37	перепайкой	D26	расточкой
B42	пескоструйная	E11	реактивами...
799	печь (в печь, из печи, в печи)	E13	режущим инструментом
804	пинцетом	A42	резиной
B43	пипеткой	E19	резьбовым соединением
469	пламенем газовой горелки	E25	реле времени
833	площадь ...	E27	рентгеновским методом
B55	площадью ... мм <sup>2</sup> при толщине ... мм	E37	рихтовкой
B69	по базовым поверхностям	A75	салфеткой
B83	погружением в ванну	E47	сваркой контактной
877	поддон (на поддон, с поддона)	B14	точечной
G01	подкладки	Ж09	скобами
G06	подогрев детали необходимо производить во время всего процесса лужения	Ж10	скруглением радиусом...
G08	подпайкой	Б39	мм
884	подставку (на подставку, на подставке, с подставки)	Ж46	скручиванием + смесью газов согласно размера..., выдерживая ...
G09	подъема изделий из расплавленного припоя	Ж44	согласно чертеж, эскиз с помощью прокладки
890	покрытие...	Ж73	стол (на столе, на стол, со стола)
G42	по разметке, выдерживая	Б04	струбцинами
911	порошком	Ж97	струей
G51	после лужения	Ж98	струйно-абразивная
G52	» пайки	Ж99	ступенчато
D27	по чертежу		
D41	по шаблону		
G21	по упорам		
G72	предварительно		
G76	предварительного подогрева	И03	

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
Д73	сушкильного шкафа (в сушильный шкаф, в су- шильном шкафу, из су- шильного шкафа)	И79	флюс пастообразный ... объемом ... $\text{см}^3$ (массой ...г)
И09	сушки	И80	флюс порошковый ...объе- емом ... $\text{см}^3$ (массой ...г)
И13	с фиксацией	И81	флюс твердый ... массой ...г
В40	тампоном	И83	фокусирующей катушки
И35	теческкателем гелиевым	И95	химическим анализом
И30	термокарандашом	И96	химическим способом
В53	термокраской	И97	хомутом
И32	термометром	К15	чеканкой
В58	термошкаф (в термошкаф, в термошкафу, из термо- шкафа)	Д28	чертилкой
И34	термоэлектрическим преоб- разователем...	Д40	шабером
И38	током высокой частоты	Д41	шаблон
И45	травлением	К31	шкуркой
В94	трубками	Д92	шпательем
И53	удалением излишков припоя	Д98	шприцем
И62	ультразвуковым методом	E08	штифтами
Г35	установку (в установку, в установке, из установки)	К49	щеткой металлической
И71	фаску размером ...мм	E22	нержавеющей
Г67	флюс (флюсом)	К64	электрода
И78	флюс жидкий, объемом ... $\text{см}^3$	К65	электролитной
		E32	электронным лучом
		К74	электроплиткой
		K82	электрохимическим мето- дом
			эмиссии

## Раздел 17. ЭЛЕКТРОМОНТАЖ

Таблица 4

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
8508	10	Бандажировать	0164	4Я	Залить
8502	11	Бахромировать	5Р	Замерить	
	23	Вдеть	8823	АЦ	Запрессовать
	40	Вращать		МХ	Зафиксировать
	43	Вставить	0109	6Г	Зачистить
	53	Вывести		6М	Извлечь
	69	Выполнить		6Т	Измерить
2135	93	Вытянуть	0145	6У	Изолировать
	1А	Вязать	0418	7Ц	Комплектовать
8859	2Ж	Демонтировать	0123	8Г	Корректировать
4194	2Ш	Довести	8160	8Ф	Лудить
	3У	Завести	0180	8Э	Маркировать
	1С	Загнуть		9Р	Набрать
	4Б	Заготовить		9Ц	Надвинуть
0428	8И	Закрепить		9Ю	Надеть
	4Ю	Закрыть		ЖН	Надрезать

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
8844	Б1	Накрутить	0125	С4	Промыть
8535	59	Намотать и проклеить	0165	Х2	Пропаять
	В1	Нанести	8521	ВШ	Протереть
	Х2	Напаять		ЛШ	Протянуть
	В8	Нарастить		ГМ	Развернуть
	В9	Нарезать		ГП	Развести
	Е5	Обеспечить	8504	ГТ	Развить
	Е7	Обесточить		ГЩ	Разделать
2141	Е9	Обжать	8505	ДВ	Разделить
5168	Ж2	Обжечь	8522	ДТ	Размочтать
	Ж4	Обкатать		ДЯ	Раскатать
	И3	Обмотать	0104	ЕК	Раскроить
	К5	Окантовать		ЕЛ	Раскрутить
	Л3	Определить		Х2	Распаять
	ЛЦ	Опрессовать		ЕР	Расплести
	Н6	Отвернуть	8501	ЖК	Регулировать
	8И	Открепить	8511	ИГ	Свить
	Р2	Открыть		ИЕ	Связать
	Р4	Откусить		ИК	Сгруппировать
	Р8	Отмерить		ИЛ	Сдвинуть
	С3	Отмотать		ИШ	Сколоть
2101	ЖН	Отрезать	8511	ИЯ	Скрутить
	КУ	Отсоединить	0114	КВ	Смазать
	У9	Оценить		КП	Снять
0130	6Г	Очистить	8800	КР	Собрать
8000	Х2	Паять		КС	Совместить
	Ц9	Переложить		1С	Согнуть
0400	Ш1	Переместить		КУ	Соединить
8535	Ш4	Перемотать		КЩ	Сплести
	Х2	Перепаять		КЯ	Срастить
8509	Э5	Повернуть		ЛШ	Стянуть
	АВ	Подогнать	0170	ЛК	Сушить
	АГ	Подогнуть		МБ	Увлажнить
	ЛШ	Подтянуть	0195	МВ	Удалить
2156	АУ	Править	0424	МЕ	Уложить
8866	7С	Приклейт		ММ	Установить
	Х2	Припаять		МУ	Устранить
2105	АШ	Пробить	7139	МШ	Флюсовать
	БШ	Проверить	8531	МЯ	Формовать
	ВД	Прозвонить	8501	РЖ	Юстировать
8512	ВЕ	Произвести мерную резку			

Таблица 50

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
023	бандаж	014	бобина
028	батарея	046	болт
030	бегунок	058	бумага
042	блок	061	бункер

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
067	Сухта	516	лакоткань
078	ванна	517	лампа
124	вилка	518	лента
126	винт	521	лепесток
127	виток	527	линия развертки
129	выключатель	542	магнитопровод
141	волокно оптическое	549	маска
159	втулка	555	материал
160	вывод	569	место
165	выключатель	580	метка
186	гайка	582	механизм автотрансформатора
192	генератор	589	микросхема
196	гермоввод	587	микросборка
197	гермовывод	593	модуляция амплитудная
204	гнездо	599	момент срыва фазирования
229	датчик	627	наконечник
236	держатель	630	наличие двух настроек
237	деталь	637	напряжение
260	длина	657	неподвижность и четкость изображения
292	жгут		нить
296	жила		нуль дискриминатора
300	заготовка	661	обжимка
301	зажим	666	обмотка
302	зазор	676	оболочка
316	замер	682	оплетка
343	игла	688	оправка
345	изделие	703	оснастка
346	излишки...	706	отвод
354	изолятор	714	ось потенциометра
355	изоляция	734	отверстие
360	индуктор	728	ответвление
B27	схема ...	730	пакет из пластика
362	инструмент	732	пакетник
368	источник питания	756	панель
373	кабель	758	патрон
384	каркас	760	паяльник
386	картон	773	петля
388	кассета	775	перегородка
396	катушка	798	переключатель
407	клей	779	перемычка
409	клемма	780	пластина
414	кнопка	783	плата
428	коллектор	810	плафон
433	коммутатор	813	пленка
434	компаунд	818	пломба
440	конденсатор	819	площадка контактная
449	контакт	821	поверхность
448	контур	822	подавление максимального
464	коробка	830	уровня контрольного
465	короткозамыкатель	836	импульса
471	коса	874	подплатник
479	коэффициент бегущей волны		показание прибора
503	кусачки	882	
515	лак	896	

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
904	полоса	B94	трубка
924	предохранитель	B97	тумблер
932	прессшпан	G14	узел
935	прибор	G30	усиление натяжения
945	припой	G52	фара
948	приспособление	G59	фильтр
955	провод	G67	флюс
956	проводник	G68	фокусировка
957	проволока	G70	фонарь
962	прокладка	G73	форма
983	пульт	G85	характеристика
A01	размах цветоразностного сигнала	G94	хвостовик
A17	рамка	G97	хомут (хомутик)
A42	резина	D06	цена деления шкалы
A44	резистор	D26	челнок
A47	реле	D41	шаблон
A59	розетка	D43	шаг заданный
A65	рулон	D50	шайба
A63	ротор	D54	шасси
A66	ручка	D62	шильдик
A78	сборочная единица	D63	шина
A81	световод	D65	ширина (намотки)
A91	секция	D72	шкала
A93	сердечник	D85	шнур
A82	свеча	D94	шпилька
A98	сигнал	D99	шпуля
B12	скалыватель оптического волокна	E03	штанга
B14	скоба	E07	штекер
B17	скорость вращения	E10	штырь
B70	спираль	E15	щетка
B48	совмещение импульса «0» с линией развертки	E16	щечка
B51	соединение	E17	щит (щиток)
B56	соосность	E21	экран
B60	сопротивление	E28	электродвигатель
B82	станок	E31	электролит
B84	статор	E29	электромагнит
B85	стеклоткань	E32	электроплита
B01	стойка	E33	электрорадиоизделие (ЭРИ)
B08	стрелка на «С»	E34	электрорадиоэлемент (ЭРЭ)
B29	счетчик	E35	электрошкаф
B80	срыв фазирования	E46	якорь
B40	тампон	E49	ярлык
B51	теплоотвод	E51	ячейка
B55	термопредохранитель	E52	ящик
B56	терморегулятор		
B63	ткань		
B64	ток		
B77	торец		
B86	транзистор		
B89	трасса		
B90	трафарет		
B91	тройник		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
010	argonом	578	до появления нулевых биений
033	бензином	583	до равенства амплитуд начала и конца импульса
106	в 2—3 слоя с выходом за пределы оплетки	588	до совмещения
042	в блок (из блока)	596	до уменьшения
078	в ванну ...	626	закрепив
204	в гнездо	663	из бухты
105	в группы	292	из жгута
301	в зажим	810	из пластины
343	в иглу	A91	из секции
447	в контейнер	Г69	из фольги
443	в конце вязки	Г80	из щеткодержателя
464	в коробку	E51	из ячейки
470	в корпус	956	из проводника
542	в магнитопровод	683	импульса
752	в паз	160	к выводу
271	в первоначальное положение	409	к клемме
281	в плетенку	731	к контактной
304	в пределах от... до...	732	к контроллеру
309	в противоположную сторону	521	к лепестку
320	в пучок	A78	к сборочной единице
A02	в размер	786	к сети
328	в разъем	790	к ЭРИ
A59	в розетку	407	клеем
B41	в тару	434	компаундом
Г94	в хвостовик	746	комплектующими изделиями
D73	в шкаф	486	краской
112	вдоль отмеренного участка	515	лаком
155	витками (виток к витку)	518	лентой
337	вращением сердечника	829	манипулятором
396	в катушке	554	установки
379	встык	844	мастикой
413	выводами	858	между...
418	выдерживая	155	модуля
426	выполняя отводы от...	023	... витками
237	деталей	881	на бандаж
533	для доводки	124	на ветвь жгута
550	до величины напряжения (тока, сопротивления)	126	на вилку
562	до и после разветвления жгутов	885	на винт
551	до выравнивания... (амплитуды, напряжения и т. д.)	413	на виток
559	до исчезновения импульсов	886	на вывод
570	до максимального подавления уровня контрольного импульса	887	на внешнюю сторону
568	до максимальной амплитуды сигнала	136	на внутреннюю сторону
571	до момента включения лампочки и выключения лампочки	235	на воздухе
		945	на втулку
		229	на... градусов
		237	на датчик
		300	на деталь
		908	на заготовку
		384	на запор
		396	на каркас
			на катушку

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
443	на конец	Г25	по минимуму сигнала на средней частоте
449	на контакт	Г27	по нулевым биениям
555	на материал	Г30	по окружности
950	на нулевое положение	766	по параметру
703	на оплетке	Г39	по полосе пропускания
760	на панель	Г58	по таблице установки
783	на перемычку	В89	по трассе
813	на плату	В90	по трафарету
836	на поверхность	Г64	по частоте гетеродина
971	на подслой клея	Д41	по шаблону
898	на полку	В88	подбором
948	на приспособление	В95	под группу
955	на провод	Г02	под микроскопом
956	на проводник	703	под оплетку
962	на прокладку (и экран)	807	под планку
A17	на раме	956	под проводник
Б82	на станке	Г48	посадочный поверхности
Б87	на стенд	Г83	при величине напряжения от... до... и величине
Б51	на соединение	Д02	сопротивления от ... до ... при максимальном (минимальном) значении выходного сигнала, максимальной (минимальной) амплитуде сигнала
988	на расстоянии	Д19	при погрешности регулировки нуля дискриминатора
В94	на трубке	Д21	при показании вольтметра (амперметра)
В93	на угол	Г87	придерживая от сдвига
Г35	на установке	Г99	прикрепив ярлык
A07	на части	957	проводкой
A09	на частоту	Д52	прорезь выводы
Д26	на чёлнок	Д60	в отверстие
Д99	на шпулю	А25	проклеивая витки
E21	на экран	А49	растворителем
E22	на электрод	014	ремнем
E49	на ярлыке	026	с бобины
A03	натяжением	063	с барабана
A20	неравномерность амплитудно-частотной характеристики (АЧХ) должна быть в пределах заштрихованной области	E65	с бухты
661	нитками	373	с жил
A53	окончательно	Ж21	с кабеля
429	от колодки	Ж34	с места на место
706	от оправки	Ж39	с наружной стороны
983	от пульта	Ж40	с обеих сторон
Б35	от смазки	Ж49	с обратной стороны
Г67	от флюса	Ж50	с одновременным
B18	пайкой	Ж56	контролем
775	паяльником	Ж61	с одной стороны
B33	перемычкой	Ж63	с ответной частью
804	пинцетом	Ж71	с пантографа
B70	по варианту ...	Ж82	с перекрытием ширины
Г22	по максимальному (мини- мальному) показанию прибора		с подгибкой конца
Г23	по максимуму (минимуму) АЧХ		с распределителя

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
A65	с рулона на...	I22	тальком
B51	с теплоотводом	B40	тампоном
B14	скобой	B94	трубкой
E43	сваркой	G67	флюсом
E61	сердечника	G97	хомутом
E67	сигнала	K16	через... (втулку, трубку и др.)
E68	симметрично	K29	шириной
J42	совместив выводы	K55	экраном вверх
J44	согласно чертежа, эскиза...	K70	электрорадиоэлементом
J45	» ГОСТ, ТУ, инструкции...	E49	ярлыком
J59	сохраняя направление повива		

## Раздел 18. СБОРКА

Таблица 52

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
8801	08	Базировать	8823	АЦ	Запрессовать
8803	09	Балансировать	8832	5Т	Застегнуть
	20	Ввернуть		ЛШ	Затянуть
	40	Вращать	0130	6Г	Зачистить
1076	43	Вставить	0145	6Д	Защитить
	48	Выбить		6К	Зенковать
	52	Вывернуть		6М	Извлечь
0106	61	Выдержать	2149	7К	Калибровать
8823	АЦ	Выпрессовать	0411	7Л	Кантовать
	1А	Вязать	2144	7П	Кернить
2129	1С	Гнуть	8846	7С	Клеить
8869	2Ж	Демонтировать	8841	7Ф	Клепать
	2Ц	Довернуть	0418	7Щ	Комплектовать
	2Ш	Довести	8824	7Я	Контрить
8842	3П	Завальцевать		8И	Крепить
	3Т	Завернуть	0180	8Э	Маркировать
	3У	Завести	8858	9К	Монтировать
	3Х	Завинтить		9Т	Навесить
2143	3Ц	Завить	2134	9У	Навить
	1С	Загнуть	0103	9Ш	Нагреть
0405	4Д	Загрузить		9Ю	Надвинуть
	7С	Заклеить		А4	Наживить
	4С	Заколотить		7С	Наклеить
	7Я	Законтрить		7Ш	Наколоть
0428	4Х	Закрасить	8844	Б1	Накрутить
	8И	Закрепить		Б7	Наметать
	4Э	Закрутить		В1	Нанести
0164	4Я	Залить	8823	АЦ	Напрессовать
	Щ7	Запилить		В9	Нарезать
	5М	Заправить	0102		

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0107	Г3	Настелить	0165	Х2	Пропасть
	Д9	Обуть		ВШ	Протереть
0190	Е1	Обезжирить		ЛШ	Протянуть
	Е3	Обернуть	8842	ГЛ	Развальцевать
	Е5	Обеспечить		ГМ	Развернуть
2141	Е9	Обжать		ГП	Развести
	Ж4	Обкатать	8856	ГР	Развинтить
2103	ЖН	Обрезать		ГУ	Развязать
	5Ж	Опилить		ДБ	Разжать
	Л3	Определить	0101	ДК	Разметить
0119	Л7	Ориентировать	8861	ДУ	Разобрать
2121	Л9	Осадить		1С	Разогнуть
	Н6	Отвернуть	2102	ЖН	Разрезать
	Н7	Отвести	8841	ЕВ	Расклепать
	Н9	Отвязать		ЕЛ	Раскрутить
	8И	Открепить	8852	АЦ	Распрессовать
	Р4	Откусить	8857	ЕЦ	Расстегнуть
	С1	Отметить		ЕЯ	Расчеканить
	1С	Отогнуть	8854	ЖА	Расшплинтовать
2101	ЖК	Отрегулировать	8853	ЖБ	Расштифтовать
	ЖН	Отрезать	4210	ЖЯ	Сверлить
2107	У1	Отрубить	8831	ИБ	Свинтить
	КУ	Отсоединить		ИЕ	Связать
	У5	Отстыковать		ИР	Сжать
0105	У8	Охладить	8846	7С	Склейть
0130	6Г	Очистить	8848	ИЦ	Сколотить
	Х3	Перевернуть		ИЮ	Скруглить
0115	Э4	Пломбировать	8511	ИЯ	Скрутить
	Э5	Повернуть	0114	КВ	Смазать
0168	Ю8	Подготовить		КН	Снизить
	Я1	Поджать		КП	Снять
	Я7	Подложить	8800	КР	Собрать
	АВ	Подогнать		КС	Совместить
	АГ	Подогнуть		1С	Согнуть
	АК	Полироваться		КУ	Соединить
	АМ	Положить	8821	ЛГ	Стопорить
	АН	Получить		ЛЕ	Стыковать
	АУ	Править	0170	ЛК	Сушить
	АЮ	Привести	8847	ЛЛ	Сшить
	БГ	Прижать	0195	МВ	Удалить
8866	7С	Приkleить	0424	МЕ	Уложить
	БЕ	Приколотить		МЛ	Уплотнить
	БИ	Приложить		ММ	Установить
	Х2	Припаять		МУ	Устраниить
	ЩЗ	Припишать	8843	МФ	Фальцевать
	БП	Приработать	8849	НЭ	Центрировать
	БТ	Притереть	2143	ПЕ	Чеканить
	КУ	Притупить		ПК	Шабрить
	БШ	Проверить	8851	ПР	Шплинтовать
	ВБ	Продеть	8822	ПЦ	Штифтовать
	ВД	Прозвонить			
	7С	Проклеить			
0125	ВП	Проложить			
	С4	Промыть			

Таблица 53

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
001	аппарат	486	краска
017	бак (бачок)	493	кронштейн
029	башмак	496	круглогубцы
032	биение	499	крышка
042	блок	518	лента
045	боек	521	лепесток
046	болт	529	линолеум
048	бородок	535	лопасть
061	бункер	541	люфт
066	буфер	543	манжета
075	вал (валик)	551	масло
091	величина припуска	554	мастика
126	винт	555	материал
128	вкладыш	563	матрица
159	втулка	564	маховик
160	вывод	569	место...
186	гайка	580	метка
189	гвоздь	581	метчик
192	генератор	594	молния
193	герметизация	600	момент... (статический, трения)
199	гильза	609	муфта
221	грузик	623	накладка
232	движение рейки	646	насос
236	держатель	646	натяжение
237	деталь	651	нитка (нить)
258	диски	661	обвязка
260	длина	675	обечайка
292	жгут	677	обойма
299	заглушка	685	оправка
300	заготовка	706	основание
302	зазор	718	остатки
313	заклепка	719	отвертка
317	замок	733	отверстие
319	заусеницы	730	отметка
321	зажеление	741	отражатель
762	пара зубчатая	743	отсекатель
342	игла	745	палец
345	изделие	759	панель
373	кабель	760	паста
384	каркас	772	патрубок
388	кассета	774	педаль
407	клей	776	перегородка
401	кернер	779	петля
408	клеймо	798	планка
417	козелки	807	плата
422	колесо	813	плоскогубцы
429	колодка	826	плотность
430	колпачек	827	поверхность
431	кольцо	836	подвеска
443	конец	875	поддон
453	конус	877	подушка
464	коробка	885	подфарник
472	костьль	886	подшипник
474	косынка	888	покрышка
489	кромки	894	

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
912	поршень	B94	трубка
939	привод	B94	трубопровод
941	прижим	B98	тяга
945	припой	B99	угол
948	приспособление	G10	угольник
954	пробка	G14	узел
955	провод	G20	уплотнение
957	проволока	G21	упор
961	проектор	G31	усилитель
962	прокладка	G35	установка
974	пружина	G53	фаска
976	прижка	G60	фиксатор
979	пуговицы	G64	фланец
986	пыль	G67	флюс
996	радиатор	G79	форсунка
A25	растворитель	G97	хомут
A29	ребра	D04	цапфа
A35	редуктор	D07	цепь
A42	резина	D10	цилиндр
A45	резьба	D26	челнок
A46	рейка	D28	чертилка
A49	ремень	D31	чехол
A52	рессора	D37	чулок
A54	риска	D40	шабер
A60	ролик	D50	шайба
A62	рольганг	D53	шарнир
A63	ротор	D55	шатун
A67	рычаг	D58	шайка
A78	сборочная единица	D62	шильдик
A80	сверло	D63	щина
B14	скоба	D77	шкив
B35	смазка	D86	шов
B55	соль	D94	шпилька
B56	соосность	D96	шплинт
B97	стержень	D97	шпонка
B01	стойка	D98	шприц
B09	стремянка	E03	штанга
B24	сухарь	E05	штатив
B27	схема	E08	штифт
B30	съемник	E09	штуцер
B40	тампон	E12	шуруп
B66	толкатель	E28	электродвигатель
B78	тормоз	E39	эмаль
B77	торец	E46	якорь
B90	трафарет	E49	ярлык
B91	тройник	E52	ящик
B93	трос		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
033	бензином	365	вставив в... (и закрепив)
046	болтами	379	встык
082	в верхней точке	397	входного контроля
204	в гнездо	419	выбрав люфт
107	в движение	418	выдерживая
236	в держатель	237	деталей
237	в деталь	533	для доводки
376	в загрузочное устройство	541	для присоединения
301	в зажим	553	до выхода из пазов матрицы
302	в зазоры между сопрягающимися поверхностями	564	в зону напрессовки
317	в замок	572	до контакtnого вывода
135	в зацеплении		до начала плавления
378	в канавку	575	припоя
385	в картеку	579	до полного выполнения
388	в кассету		до прилипания флюса на
442	в кондуктор	581	проток припоя
447	в контейнер	589	до расплавления
448	в контуре	597	до соприкосновения
470	в корпус	301	до упора
538	в лоток	313	зажимом
591	в модель	626	заклепками
206	в модуль	633	закрепив
627	в наконечник	343	заподлицо
231	в обе стороны	651	иглой
239	в одну сторону	653	из кассы
701	в окно	555	из крючка
260	в осевом направлении	955	из материала
730	в отверстие	957	из провода
752	в паз	670	из проволоки
774	в патрубок	B19	из сборника
304	в пределах	657	из ступицы колеса
976	в пряжку	658	излучателем
A02	в размер	159	измерением
372	в сторону	160	к втулке
B41	в тару	677	к выводу (на вывод...)
B58	в термошкафу	777	к обечайке
B62	в тиски	962	к ползуну пресса
392	в точке	A78	к прокладке
Г10	в угольник	373	к сборочной единице
Г14	в узел	722	кабелем
Г35	в установке	407	кернением
Д26	в челинок	486	клеем (на клей)
Д99	в шпулю	499	краской
119	ветошью	806	крышкой
149	визуально	518	левой
126	винтами	554	лентой
219	внахлест	555	мастики
235	во втулку	862	материалом
134	водой	046	моментным усилием
136	воздухом	075	на болты
243	вокруг	115	на вал (на валиках)
336	вращением	944	на верстак
346	вручную	136	на ... витков
		970	на воздух
			на дно

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
292	на жгут	345	от изделия
443	на конец	986	от пыли
489	на кромки	A91	от секции
493	на кронштейн	B35	от смазки
932	на лицевую сторону	B01	от стойки
933	на ловителе	B16	от стружки
934	на ложемент	B51	от теплоотвода
549	на маску	D50	от шайбы
569	на место	A90	относительно поперечной оси
685	на обойму	A92	относительно продольной оси
958	на окружность	772	пастой (от пасты)
705	на опоры	798	петлей
727	на ось	B48	пластикатом
783	на перемычку	821	пломбой
810	на пластину	826	плоскогубцами
819	на пленку	G15	по линейке
820	на плите	785	по периметру
969	на площадке	A02	по размерам
836	на поверхность	G42	по разметке
877	на поддон	G55	по спецификации
880	на подложку	B89	по трассе
884	на подставку	B90	по трафарету
898	на полку	G21	по упорам
948	на приспособление	D41	по шаблону
957	на проволоку	221	под грузом
974	на пружину	237	под деталь
983	на пульт	521	под лепесток
A45	на резьбе	G02	под микроскопом
A60	на ролик	G07	под основание
E61	на сердечник	978	под пулансон
A95	на сетку	B99	под углом
B14	на скобу	B88	подбором
B51	на соединение	G31	поочередно
B82	на станке	G50	последовательно
B01	на стойку	G68	правой
B04	на стол	G72	предварительно
B24	на сухари	941	прижимом
A07	на части	D11	при отбалансированном положении
D26	на чехле	945	припом
D54	на шасси	955	проводом
D63	на шину	957	проводкой
D77	на шкив	962	прокладкой
D94	на шпильку	D68	просечкой
E09	на штуцер	A25	растворителем
E10	на штырь	302	с зазором
E52	на ящик	580	с меткой
945	на.... градусов	Ж27	с модуля
951	на... оборот	730	с отверстиями
922	накруткой	E68	симметрично
947	нанесением слоя	Ж10	скручиванием
661	нитками	Ж13	следя за точностью
663	ножницами	B05	со стопором
A31	обеспечивая		
A53	окончательно		
A57	опор приспособления		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
Ж44	согласно чертежа, эскиза	Г67	флюсом
Ж45	» ГОСТ, ТУ, ин- струкции	Г69	фольгой
Ж97	струбциной	Г97	хомутом
В40	тампоном	К17	через отверстие
И30	термокарандашом	Д40	шабером
В53	термокраской	Д80	шлангом
Г14	узлом	К56	эксцентриками
		К60	электрографом

## Раздел 19. СВАРКА

Таблица 55

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0113	18	Вакуумировать	0105	У8	Охладить
	21	Ввести	0431	Э5	Повернуть
	60	Выдвинуть		Э9	Подать
	66	Выложить		Ю2	Подбить
	69	Выполнить		Ю3	Подварить
	ЖН	Вырезать		Ю6	Подвинуть
2109	79	Вырубить		АБ	Подобрать
0117	1Ж	Герметизировать		АВ	Подогнать
	3Р	Заварить		АИ	Покрыть
	3Х	Завинтить		АТ	Поставить
0428	4М	Зажечь	2156	АУ	Править
	8И	Закрепить		АЭ	Приварить
	4Э	Закрутить		БГ	Прижать
	5Ф	Застропить		БФ	Прихватить
	МХ	Зафиксировать		БШ	Проверить
0109	6Г	Зачистить	0871	ВВ	Продуть
	6Т	Измерить		ВК	Прокатать
0145	6У	Изолировать		7Ц	Проковать
2149	7К	Калибровать	0165	ВЩ	Протереть
0418	7Щ	Комплектовать		ГМ	Развернуть
0180	8Э	Маркировать	0166	ГФ	Разгерметизиро- вать
0103	9Щ	Нагреть			
	В1	Нанести	0101	ДК	Разметить
9110	Щ9	Наплавить	0427	ЕЕ	Раскрепить
7128	В4	Наполнить		МХ	Расфиксировать
8501	Г4	Настроить	9000	ЖЮ	Сварить
0107	Д9	Обдать		КП	Снять
0190	Е1	Обезжирить	8800	КР	Собрать
0108	5Ж	Опилить		КС	Совместить
	М6	Освободить	5000	ЛР	Термообработать
	П5	Отжать	0150	ЛФ	Травить
5010	П6	Отжечь	0401	ЛЦ	Транспортировать
	8Г	Откорректировать	0195	МВ	Удалить
	Р1	Открутить	0421	МЕ	Уложить
	Р7	Отложить		ММ	Установить
2101	ЖК	Отрегулировать		МЩ	Фокусировать
	ЖН	Отрезать	0430	НР	Хранить

Таблица 56

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
055	брикет присадочный	836	поверхность
210	горелка	873	подварка
217	грат	879	подкладка съемная
237	деталь...	890	покрытие
273	документ сопроводительный	901	положение деталей...
A78	сборочная единица	902	» электродов
299	заглушка	946	припуск
300	заготовка	948	приспособление...
307	зазор между сваривающимися кромками	D50	прихватка...
310	зазор и смещение свариваемых кромок	953	проба технологическая
319	заусенцы	969	проход
329	зона околошовная	A02	размер...
376	камера	A20	распорка...
432	кольцо подкладное	A40	режим сварки
463	копир	A45	резьба...
466	корень шва	B42	смещение свариваемых кромок
490	кромка острая	B47	соблюдение времени...
492	» свариваемая лента...	B52	соединение сварное
518	материал изолирующий	B59	сопло
560	место...	B12	струбцина
569	местоположение, количество, размеры прихваток и отсутствие на них наружных дефектов	B20	стяжка
575	наличие...	B42	тара с деталями (сборочными единицами)
629	оборудование	B48	температура...
689	образец-свидетель	B81	точка сварная
691	отверстие...	B82	точность перемещения...
730	планка выводная	G16	узел сварной
808	пластина технологическая	G27	усиление сварных швов
811	наличие...	D41	шаблон
		D71	шихта
		D87	шов сварной
		D89	» » и прилегающая поверхность

Таблица 57

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
039	бязью...	288	в полупотолочном положении
079	в вертикальном положении	296	в потолочном положении
097	в горизонтальном »	948	в приспособление
119	ветошью	289	в последовательности...
360	в индуктор	324	в ...равноудаленных местах
376	в камеру	346	вручную
628	в накопитель	587	в стенд
222	внешним осмотром	B41	в тару
224	в нижнем положении	G35	в установку
901	в положении «в лодочку»	399	в центра
286	в полувертикальном положении	419	выдержав размер
287	в полугоризонтальном положении	507	гравированием

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
508	грунтом		с перекрытием его начала
556	до давления ...		на ... мм
592	до температуры...	D78	от шлака
618	жидким стеклом	B09	от шлака после выполнения
299	заглушкой		каждого прохода
301	зажимом	B07	от шлака и брызг металла
635	заподлицо с основным	B08	от шлака и брызг металла
	металлом		после выполнения каждого
890	защитным газом до дав- ления...	G67	прохода
711	карандашом		от флюса, шлака и брызг
407	клеем	B03	металла
569	к месту...		от флюса, шлака и брызг
486	краской		металла после выполнения
518	...лентой	B06	каждого прохода
845	мелом		после выполнения каждого
846	местным нагревом	D34	прохода
848	методом перебора	772	при температуре ...
889	на вращатель	B69	пастой
945	на ...градусов	G21	по базовым поверхностям...
906	наждачной шкуркой	G59	по упорам
910	накладным элементом	G60	по установочным пальцам
921	на крестовину	941	по фиксаторам
943	на наличие клейма	A24	прижимом
938	на манипулятор	E46	... раствором
959	на отклонения расположения	E44	сваркой контактной
960	* * * формы	E45	сваркой блоками
961	на отсутствие...	E58	» каскадом
966	на планшайбу	E63	с доработкой по месту
820	на плиту	Ж62	сжатым воздухом
971	на правильность маркировки		с перекрытием начала шва
972	* * * оформления	Ж97	на ... мм
979	на призмы	I06	струбциной
980	на прилегание к шаблону	I41	с указанием ...
B56	на соосность	I42	точками Ø ...
B04	на стол	K26	точками Ø ... в ... равно-
A31	обеспечив...		удаленных местах
A47	обратноступенчатой	D86	швами длиной ... мм в ...
	сваркой	I58	равноудаленных местах
A48	одновременно	G67	швами К = ..., ..., ..., ...
A71	от брызг и наплывов	K86	ударом
	металла	527	флюсом
A80	от масла и загрязнений	605	этикеткой
A82	от нагара и окалины		диффузионной сваркой
A83	от нагара и окалины после		дуговой сваркой в инертных
	выполнения каждого про- хода	606	газах неплавящимся элек- тродом
A84	от наплывов, окалины и		дуговой сваркой в инертных
	нагара	607	газах плавящимся электро- дом
A85	от наплывов, окалины и		дуговой сваркой в углекис- лом газе
	нагара после выполнения	608	дуговой сваркой под флю- сом
	каждого прохода		дуговой сваркой покрытым
A98	от ржавчины	610	электродом
A99	от середины к краям шва		

## СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ПО ВЫПОЛНЯЕМЫМ ДЕЙСТВИЯМ

Таблица 58

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
7126	01	Активировать		90	Вытолкнуть
7133	02	Алюминировать		91	Вытопить
7123	03	Амальгамировать	2135	93	Вытянуть
8801	08	Базировать		95	Выщелочить
8803	09	Балансировать		98	Выявить
8508	10	Бандажировать	0120	1А	Вязать
8502	11	Бахромировать	0117	1Д	Галтовать
0113	14	Брикетировать		1Ж	Герметизировать
	18	Вакуумировать	7131	1И	Гидрофобизировать
	19	Вбить			
	20	Ввернуть	7104	1М	Глазуровать
	21	Ввести	4197	1П	Глянцевать
	23	Вдеть	2129	1С	Гнуть
	25	Взвесить		1Ф	Гофрировать
	27	Взять	0182	1Ц	Гравировать
	7С	Вкленть	6013	1Э	Гранулировать
	29	Внедрить	7310	1Ю	Грунтовать
2152	32	Возратить		2Д	Дегазировать
	34	Волочить	8859	2Ж	Демонтировать
	36	Воспроизвести	0415	2Л	Дестеллажировать
	37	Восстановить	0124	2П	Дефектовать
	40	Вращать		2Р	Деформировать
	42	Вскрыть	0413	2С	Дештабелировать
	43	Вставить		2Ф	Добавить
	44	Встряхнуть		2Ц	Довернуть
	45	Вулканизировать		2Ш	Довести
1076	48	Выбить	0156	2Э	Дозировать
	49	Выбрать	4175	2Я	Долбить
0407	51	Выверить		3Б	Допрессовать
	52	Вывернуть		3Г	Доуплотнить
	53	Вывести	6012	3Д	Дробить
	56	Выгрузить	7145	3Ж	Железнить
	2145	Выдавить	6015	3И	Жгутировать
	60	Выдвинуть		3Л	Завальцевать
	0106	61	Выдержать		3Р
	64	Выкачать	0811	3Т	Заварить
	66	Выложить		3У	Завернуть
	68	Выплавить		3Х	Завинтить
2109	69	Выполнить	2133	3Ц	Завить
	АУ	Выправить		3Э	Завязать
	АЦ	Выпрессовать		1С	Загнуть
	72	Выпустить		4Б	Заготовить
	74	Вырастить	7439	4В	Загрубить
	ЖН	Вырезать	0405	4Д	Загрузить
	78	Выровнять	5546	4И	Задубить
	79	Вырубить		4М	Зажечь
	2122	Высадить	2132	4Н	Закатать
2114	81	Высаживать		7С	Заклеить
	82	Высечь		4П	Закодировать
	85	Выставить		4С	Заколотить
	86	Выстелить		7Э	Законсервировать
	ЛК	Высушить		7Я	Законтрить
	89	Высыпать		4Ф	Закоптить

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код.	Выполняемое действие
0428	4Х	Закрасить	0200	8Б	Контролировать
	8И	Закрепить	0123	8Г	Корректировать
	4Ш	Закруглить	7101	8Е	Краевать
	4Э	Закрутить		8И	Крепить
	4Ю	Закрыть	7110	8П	Лакировать
0164	4Я	Залить		8Р	Легировать
	5Б	Заменить	2112	8Т	Ломать
	5Г	Замерить	8160	8Ф	Лудить
	5Д	Замочить	0180	8Э	Маркировать
	Щ7	Запилить	7107	8Я	Матировать
	5К	Записать	7155	9В	Меднить
	5Л	Заполнить	7110	9Е	Металлизировать
	5М	Заправить	1087	9Ж	Модифицировать
8823	АЦ	Запрессовать	8858	9К	Монтировать
	ЖЖ	Зарегистрировать		9Р	Набрать
	5П	Зарядить		9Т	Навесить
8832	5С	Засветить	2134	9У	Навить
	5Т	Застегнуть		9Х	Навязать
	5Ф	Застропить	0103	9Щ	Нагреть
	5Ц	Засыпать		9Ц	Надвинуть
	5Щ	Затереть		9Ю	Надеть
7529	ЛУ	Заточить	2104	ЖН	Надрезать
4116	5Я	Затыловать	2111	A2	Надрубить
	ЛШ	Затянуть		A4	Наживить
	МХ	Зафиксировать	2153	A5	Накатать
	6В	Зацепить		7С	Наклеить
0109	6Г	Зачистить		A7	Наклонить
0145	6Д	Защитить		7Щ	Наколоть
	6И	Зенкеровать	0429	A9	Накопить
	6К	Зенковать	8844	B1	Накрутить
	6М	Извлечь		B2	Накрыть
	6Н	Изготовить		B4	Налить
	6П	Измельчить	0197	B5	Намагнитить
	6Р	Изменить		B7	Наметать
0145	6Т	Измерить	8536	B8	Намотать
7147	6У	Изолировать		B9	Намотать и проклеить
5163	6Ц	Индиривать		B1	Нанести
	6Щ	Ионно-имплантировать		X2	Насажать
	6Ю	Исправить	9110	Щ9	Наплавить
0600	6Я	Испытать	7128	B4	Наполнить
7178	7Е	Кадмировать		AЦ	Напрессовать
6078	7И	Каландрировать	7440	B6	Напылить
2149	7К	Калибровать		B8	Нарастить
0411	7Л	Кантовать	0102	B9	Нарезать
2144	7П	Кернить		G1	Насечь
	7С	Клеить	8501	G3	Настелить
	7Т	Клеймить		G4	Настроить
8841	7Ф	Клепать		G6	Насыпать
2160	7Ц	Ковать		G7	Насыщать
	7Ш	Колоть		ЛШ	Натягнуть
0418	7Щ	Комплектовать	7119	G9	Нейтрализовать
0801	7Э	Консервировать	7163	D2	Никелировать
8824	7Я	Контрить	8844	D7	Обандеролить

## Продолжение табл. 58

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
0845	1А	Обвязать		P2	Открыть
0107	Д9	Обдуть		P4	Откусить
0190	E1	Обезжирить		P6	Отливь
0190	E3	Обернуть		P7	Отложить
	E5	Обеспечить		P8	Отмерить
	E6	Обесмолить		C1	Отметить
	E7	Обесточить		C3	Отмотать
2141	E9	Обжать		C4	Отмыть
5168	Ж2	Обжечь		C5	Отнести
	Ж4	Обкатать		C7	Отобрать
	4Я	Облизть		1С	Отогнуть
7458	Ж6	Облицовать		ЖК	Отрегулировать
	Ж9	Обмазать	2101	ЖН	Отрезать
	И1	Обмакнуть	2107	У1	Отрубить
	И3	Обмотать		КУ	Отсоединить
	И5	Обработать		У3	Отстропить
2103	ЖН	Обрезать		У5	Отстыковать
	И7	Обрызгать		ЛШ	Оттянуть
	И8	Обстучать		У7	Оформить
	И9	Обтереть	0105	У8	Охладить
	ЛУ	Обточить		У9	Оценить
	ЛШ	Обтянуть	0130	6Г	Очистить
	K2	Обшить	0422	Ф6	Пакетировать
	K4	Ограничить	7159	Ф7	Палладировать
	K5	Окантовать	7135	Ф9	Пассивировать
7360	4Х	Окрасить	8000	X2	Паять
7141	К8	Оксидировать		X3	Перевернуть
7154	Л1	Оловянировать		X5	Перевесить
0108	5Ж	Опилить		X6	Перевязать
7132	Ц9	Оплывить	0408	X7	Перегрузить
	Л3	Определить	2126	X9	Передать
	ЛЦ	Опрессовать		Ц2	Передвинуть
	Л6	Опустить		Ц3	Пережать
0119	Л7	Ориентировать	0435	Ц5	Перекачать
2121	Л9	Осадить		Ц7	Перекрыть
5162	M1	Осаждать	0416	Ц8	Перелить
	M3	Осветить	0409	Ц9	Переложить
7108	M4	Осветлить	0400	Ш1	Переместить
	M6	Освободить		Ш3	Перемешать
	M8	Осмотреть	8535	Ш4	Перемотать
	H1	Отбелить		Ш6	Перенавесить
2138	H3	Отбортовать		X2	Перепаять
	H6	Отвернуть		Ц9	Переплавить
	H7	Отвести		Ш7	Перестропить
	H9	Отвязать		Ш8	Пересчитать
	П2	Отделать	0417	Ш9	Пересыпать
	П3	Отделить		Ц2	Переустановить
	П5	Отжать		Ц3	Переустановить, выверить и закрепить
5010	П6	Отжечь			
	П8	Откачать			
8867	7С	Отклейт		Ц4	Переустановить
	8Г	Откорректировать			закрепить
	8И	Открепить		Ц5	Печатать
	Р1	Открутить		Ц7	Пилить

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
1053	Ш9	Плавить		БЛ	Принять
7125	Э1	Плакировать		Х2	Припаять
7162	Э2	Платинировать		Щ3	Припилить
0115	Э4	Пломбировать		БН	Припорошить
0431	Э5	Повернуть		БП	Приработать
4040	Э6	Повторить		КУ	Присоединить
	Э8	Погрузить	4195	БР	Присыпать
	Э9	Подать		БТ	Притереть
	Ю2	Подбить		БУ	Притупить
	Ю3	Подварить		БФ	Прихватить
	Ю5	Подвести	2105	БЦ	Пробить
	Ю6	Подвинуть		БШ	Проверить
0168	Ю8	Подготовить		БЩ	Провернуть
7340	ЮЮ	Подгрунтовать		БЭ	Провести
	Я1	Поджарить	2147	БЮ	Прогладить
2159	Я2	Подкатать		9Ш	Прогреть
	Я4	Подключить		ВА	Продвинуть
7385	Я5	Подкрасить		ВБ	Продеть
	Я7	Подложить		ВВ	Продуть
	Я8	Подмазать		ВД	Прозвонить
	Я9	Поднять		ВЕ	Произвести
	АБ	Подобрать		ВИ	Прокалить
	АВ	Подогнать		ВК	Прокатать
	АГ	Подогнуть		ВЛ	Прокачать
	9Ш	Подогреть		7С	Проклеить
	АЕ	Подпитать		7Ц	Проковать
	Х2	Подпаять	2106	ВН	Проколоть
	АЦ	Подпрессовать		ВИ	Проложить
	ЖН	Подрезать		ВР	Промазать
	Я4	Подсоединить	0125	С4	Промыть
	АД	Подстудить		Х2	Пропаять
	ЛК	Подсушить	0160	ВТ	Пролитать
	ЛУ	Подточить		ВУ	Пропустить
	ЛШ	Подтянуть		ЖН	Прорезать
4196	АИ	Покрыть	2115	ВХ	Просечь
	АК	Полироватъ		ВЦ	Просеять
	АМ	Положить		ВШ	Проследить
	АН	Получить	0165	ВЩ	Протереть
	АП	Поместить		ВЮ	Протолкнуть
7303	АС	Порозаполнить		ЛФ	Протравить
	АТ	Поставить	2123	ЛШ	Протянуть
2156	АУ	Править		ГА	Профилировать
	АХ	Преобразовать	2127	ГБ	Прошибть
6020	АЦ	Прессовать	5545	ГВ	Проявить
	АШ	Прибить	0167	ГК	Развакуумировать
	АЭ	Приварить	8842	ГЛ	Развальцевать
	АЮ	Привезти		ГМ	Развернуть
	АЯ	Привязать		ГП	Развести
0169	БВ	Приготовить	8856	ГР	Развинтить
	БГ	Прижать		ГТ	Развить
	БЕ	Приколотить		ГУ	Развязать
8866	7С	Приклейтъ	0166	ГФ	Разгерметизировать
	БЖ	Прикрепить		ГХ	Разгрузить
	БИ	Приложить	0406		

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
2139	ГШ	Раздать	0118	ЖЕ	Регенерировать
8504	ГЩ	Разделать	8501	ЖЖ	Регистрировать
	ГЮ	Разделить	2155	ЖК	Регулировать
	ГЯ	Раздувать		ЖЛ	Редуцировать
	ДБ	Разжать		ЖН	Резать
	ДВ	Разложить		ЖП	Ремонтировать
0198	ДД	Размагнитить	5524	ЖР	Ретушировать
	ДЕ	Размазать	7158	ЖС	Родировать
	ДЖ	Разместить	0425	ЖУ	Рыхлить
0101	ДК	Разметить	7102	ЖЩ	Сатинировать
	ДЛ	Размешать		ЖЭ	Сбросить
	ДН	Размножить	9000	ЖЮ	Сварить
	ДР	Размолоть	4210	ЖЯ	Сверлить
	ДТ	Размотать	8831	ИБ	Свинтить
8861	ДУ	Разобрать	8511	ИГ	Свить
2124	ДФ	Разогнать	7167	ИД	Свинцовать
	1С	Разогнуть		ИЕ	Связать
	ДЦ	Разорвать		ИИ	Сгладить
	ЖН	Разрезать		ИК	Сгруппировать
0426	ДШ	Разравнять		ИЛ	Сдвинуть
2108	ДЭ	Разрубить		ИН	Сенсибилизировать
	ДЮ	Разрядить	7171	ИП	Серебрить
	ДЯ	Раскатать		ИР	Сжать
	ЕБ	Раскислить		ИС	Синтезировать
	ЕВ	Расклепать		ИФ	Сканировать
0860	ЕГ	Расконсервиро- вать	0440	ИХ	Складировать
	ЕД	Расконтрить	8846	7С	Склеть
0427	ЕЕ	Раскрепить	8848	ИЦ	Сколотить
	ЕЖ	Раскрепить и снять		ИШ	Сколоть
0104	ЕК	Раскроить		7Щ	Скомплектовать
	ЕЛ	Раскрутить	8511	ИЭ	Скрепить
	ЕМ	Раскрыть		ИЮ	Скруглить
0850	ЕН	Распаковать	0114	ИЯ	Скрутить
	Х2	Распаять		КБ	Сливать
	Щ3	Расплить	6009	КВ	Смазать
	ЕР	Расплести		КД	Сменить
0116	ЕС	Распломбировать		КЕ	Смешать
	ЕТ	Распороть		КИ	Смотреть
8852	АЦ	Распресовать		КК	Смочить
	ЕФ	Распылить		КЛ	Смягчить
	ЖЯ	Рассверлить	8800	КН	Снизить
	КУ	Рассоединить		КП	Снять
8857	ЕЦ	Растягнуть		КР	Собрать
	ЕШ	Расстропить		КС	Совместить
	ЕЩ	Растереть		1С	Согнуть
	ЛУ	Расточить		КУ	Соединить
	ЕЯ	Расчеканить	6580	КХ	Сортировать
8854	ЖА	Расшплинтовать		КЦ	Составить
8853	ЖБ	Расштифтовать		КШ	Сплести
	ЖВ	Расформировать		КЮ	Сравнить
1088	ЖГ	Рафинировать		КЯ	Срастить
	МХ	Расфиксировать	0414	ЖН	Срезать
				ЛБ	Стеллажировать

Код по КТО	Код	Выполняемое действие	Код по КТО	Код	Выполняемое действие
8821	ЛГ	Стопорить	7139	МШ	Флюсовать
4170	ЛД	Строгать		МЦ	Фокусировать
	ЛЕ	Стыковать		МО	Формировать
4193	ЛИ	Стянуть	8531	МЯ	Формовать
		Суперфинишировать	7136	НА	Фосфатировать
0170	ЛК	Сушить		НБ	Фосфатировать и обезжиривать
8847	ЛЛ	Сшить		НГ	Фотографировать
	ЛМ	Сформировать	4260	НД	Фрезеровать
6014	ЛН	Таблетировать		НЕ	Фуговать
5000	ЛР	Термообработать	1089	НЖ	Футеровать
7105	ЛС	Тонировать	4190	НП	Хонинговать
	ЛТ	Торцевать	0430	НР	Хранить
	ЛУ	Точить	7109	НС	Хроматировать
0150	ЛФ	Травить	7172	НТ	Хромировать
0401	ЛЦ	Транспортировать		НЦ	Цековать
	ЛШ	Тянуть		НЭ	Центрировать
	МБ	Увлажнить	8849	НЮ	Центровать
0195	МВ	Удалить		НЯ	Циклевать
	МГ	Укрепить	7175	ПА	Цинковать
0421	МД	Укрыть		ПЕ	Чеканить
	МЕ	Уложить		ПК	Шабрить
	МЖ	Уложить и запылить	4157	ПЛ	Шевинговать
0830	МК	Упаковать	4130	ПМ	Шлифовать
6560	МЛ	Уплотнить	7350	ПН	Шпатлевать
	ММ	Установить	8851	ПР	Шплинтовать
	МР	Установить, выверить и закрепить	6016	ПС	Шприцевать
			0412	ПТ	Штабелировать
			2170	ПУ	Штамповать
			2172	ПФ	Штамповать вальцовкой
	МС	Установить и выверить	8822	ПЦ	Штифтовать
	МТ	Установить и закрепить	5541	ПЮ	Экспонировать
			6050	ПЯ	Экструдировать
8843	МУ	УстраниТЬ	7104	РБ	Эмалировать
5546	МФ	Фальцевать	7144	РВ	Эматализировать
0129	МХ	Фиксировать	8501	РЖ	Юстировать
	МЦ	Фильтровать			

**СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ПО ПРЕДМЕТАМ ТРУДА ИЛИ ОБЪЕКТАМ ПРИЛОЖЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ**

Таблица 59

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
001	агрегат, аппарат, аппарата	008	амплитуда вибрации изделия
002	адгезия	009	анод
006	активность нуклида в радиоактивном источнике	010	арматура
007	амортизатор	014	бобина
		015	бадья

Код	Предмет труда или объект приложения действий	Код	Предмет труда или объект приложения действий
016	база технологическая	097	величина фонового потока
017	бак (бачок)	098	» электрического
018	балансировка динамическая		контакта монтаж-
019	» статическая		ных соединений
022	баллон	110	венец зубчатый
023	бандаж	113	вентиль
025	банка	114	вентилятор
026	барабан	115	верстак
028	батарея	116	вершина зубьев
029	башмак	117	вес
030	бегунок	118	весы
031	бегуй смешивающий	119	ветошь
032	бивание в заданном на- правлении	120	вибратор
033	бивание витков	121	вибропросеиватель
034	» радиальное	122	вид внешний
036	» торцевое	124	вилка
042	блок	125	вилы
043	» модельный	126	винт
045	боек	127	виток червяка
046	болт	128	вкладыш
048	бородок	129	включатель
049	борт	130	влажность
050	борфреза	131	вогнутость
051	бочка	134	вода
053	брэзент	136	воздух
054	брикет	137	» сжатый
055	брикет присадочный	139	волнистость
057	брус	140	волокно армирующее
058	бумага...	141	» оптическое
061	бункер	142	» порошковое
065	буртик	145	воронка стояка
066	буфер	146	впадина между зубьями
067	бухта	147	» радиально-осевого
072	вагон	148	кулачка
073	вагранка	150	» шлицев
074	вакуум	151	вращение вала
075	вал (валик)	152	время
076	вальцы	153	» испытаний
078	ванна	154	» нагрева
081	величина газовыделения	155	» охлаждения деталей
082	» деформации	156	(сборочных единиц)
084	» динамическая	157	» пайки
085	» лыски		» предварительного
086	» остаточного давле- ния		подогрева
088	» падения »		» экзотермической вы- держки... при темпе-
089	» повышения »	159	ратуре... °С
090	» прилива	160	втулка
091	» припуска	161	вывод
092	» протечки жидкости	162	вывод проводника
093	» проточки	163	» микросхемы
094	» » наружной	164	выдавка
095	» профили азба	165	выемка
096	» уступа		выключатель

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
166	выкружка стружколомательная	244	диаметр внутренний
167	выпор	245	» вала
169	выпуклость	246	» диска
170	вырез	247	» конуса
171	высота буртика	248	» наружный
172	» выступа	249	» осевой
173	» уступа	250	» основания конуса
174	выступ	251	» отверстия
175	выточка	252	» приведенный
177	вязка жгута	253	» средний
178	вязкость...	254	» сферы
185	газ	258	диск
186	гайка	259	дистиллятор
188	галтель	260	длина
189	гвоздь	261	» вала
190	» формовочный	262	» выступа
192	генератор	263	» выточки
193	герметизация	264	» канавки
194	герметик	265	» паза
195	герметичность	266	» проточки
196	гермоввод	267	длина паяного шва
197	гермовывод	270	дно
199	гильза	271	доза пигmenta
201	гипс	272	дозатор
202	глина	273	документ сопроводитель-
203	глубина	274	ный
204	гнеадо	276	доля компонента массовая
205	головка	278	доска
206	» надувная	279	древесина
207	» экструдера	280	дробь
210	горелка	281	дроцель
212	гофр	286	душник
213	гравий	289	емкость электрическая
215	гранула	290	жакет на форму
216	грань	291	жало паяльника
217	грат	292	жалюзи...
218	гребенка	293	жгут
219	грейфер	294	жеребейка
221	груз (трузик)	295	желоб
222	» на форму	296	жидкость
223	грунтовка	299	жила
228	давление	300	заглушка
229	датчик	301	заготовка
230	двери	302	зажим
231	двигатель	303	зазор
232	движение рейки	304	» боковой
235	делитель	305	» гарантированный
236	держатель	306	» кольцевой
237	деталь	307	» между индуктором и...
238	» облуженная		» между свариваемыми
239	» оффлюсованная	308	кромками
241	десульфатор	309	» паяльный
242	дефект	310	» сборочный под пайку
			зазор и смещение свариваемых кромок

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
313	заклепка	386	картон
314	закругление	388	кассета
315	залив	389	» с заготовкой
316	замер	390	» с пластиинами
317	замок	391	» с подложками
318	запыленность	392	катализатор
319	заусенец	393	катод
320	захват	394	катод-инструмент
321	зацепление	396	катушка
323	знак	397	качество...
324	» реперный	399	кермет
325	» стержня	400	керн
328	зона диффузионная	401	кернер
329	» околовшовная	402	кессон
330	» пайки	403	кислота
331	» сплавления	404	кисть
332	» термического влияния	406	клапан
335	зубья	407	клей
336	» звездочки	408	клеймо
337	зубило	409	клемма
343	игла	410	клещевина
344	изгиб	411	клин
345	изделие	414	кнопка
346	излишки...	415	ковш
347	» припоя	416	коух
348	изложница	417	козелки
349	излучение тепловое	419	кокиль
350	» электромагнитное	420	кокс
351	изображение...	421	колебание...
352	изогнутость	422	колесо
354	изолятор	423	количество вещества
355	изоляция	424	» примесей
357	ингибитор	425	количество штук
358	индикатор влажности	426	коллектор
359	индуктивность	428	колодка
360	индуктор	429	колпачок
361	индукция магнитная	430	кольцо
362	инструмент	431	» подкладное
363	интенсивность звука	432	коммутатор
364	информация	433	компаунд
365	исправление дефектов	434	комплектность
368	источник питания	435	комплекс модельный
369	» промежуточный	436	компоненты
373	кабель	437	компрессор
375	калька	438	конвейер
376	камера...	439	конденсатор
377	камера вакуумная	440	кондуктор
378	канавка	442	конец...
379	канал газоотводный	443	» ленты
380	кантователь	444	» заготовки
381	капиллярник	446	» проволоки
382	карбидосталь	445	контейнер
383	калькома	447	контур
384	каркас	448	контакт
385	каретка	449	

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
450	концентрация	529	ликолеум
451	» пробного газа	530	лист
453	конус	531	литник
454	» заборный	532	лодочка
455	конусность	533	ложка заливочная
456	конусообразность	534	лом (ломик)
457	координата	535	лопасть вращения
458	» центра тяжести	536	лопата (лопатка)
461	корзина	538	лоток
462	копия заготовок	539	лыска
463	копир	541	люфт осевой
464	коробка	542	магнитопровод
465	короткозамыкатель	543	манжета
466	корень шва	544	манометр
470	корпус	545	марка сплава
471	коса	547	маркировка
472	костыль	548	маршаллит
474	косынка	549	маска
476	котел	550	масленка
479	коэффициент бегущей волны	551	масло
480	» детонации	552	масса
481	край заготовки	553	» молярная
482	» отверстия	554	мастика
483	» фланца	555	материал...
485	кран	556	» стержневой
486	краска	557	» формовочный
487	краситель	558	» стеклонаполнен-
488	криSTALLизатор	559	» лакокрасочный
489	кромка	560	» изолирующий
490	» острыя	563	матрица
491	» паяльная	564	маховик
492	» свариваемая	565	машина (машинка)
493	кронштейн	566	мельница
494	крошка	568	мембрана
495	круг	569	место...
496	круглогубцы	570	место вырезки образца
497	круглость вала	571	» заделки...
498	» отверстия	572	» пайки
499	крышка	573	» развалцовки
502	крюк	574	» сращивания
503	кусачки	575	местоположение, количест-
515	лак	576	во, размеры прихваток...
516	лакоткань	577	металл
517	лампа	578	металлоотходы
518	лента (ленточка)	580	метка
519	» магнитная	581	метчик
520	» обвязочная	582	механизм автотрансформа-
521	лепесток...	583	тора
522	лестница	584	» протяжки
523	летка	587	мешок... (мешочек...)
525	лигатура	588	микросборка
526	линия	589	микроструктура
527	» развертки	590	микросхема
528	» винтовая		миксер

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
591	модель...	666	нуль дискриминатора
592	модификатор	675	обвязка
593	модуляция амплитудная	676	обжимка
594	молния	677	обечайка
595	молоток	678	обзорность
597	момент инерции	679	облой
598	» крутящий	680	обмазка
599	» срыва фазирования	682	обмотка жгута
600	» статический	684	обогрев паровой
601	» трения	685	обойма
603	мост	686	обозначение
604	моток	688	оболочка
605	мощность потребляемая	689	оборудование
606	мульда металлургическая	690	образец
609	муфта	691	образец-свидетель
615	навеска	693	объект
616	нагреватель	692	образующая
617	нагрузка	694	объем
619	надпись	695	» молярный
620	надфиль	697	овальность
623	накладка	698	огранка
624	наклон	701	окно
625	накол	703	оплетка
627	наконечник	704	онока
628	накопитель	705	опора
629	наличие...	706	оправка
630	» двух настроек	709	опрыскиватель
631	намагниченность	710	оригинал
632	напильник	711	ориентация кристаллографическая
633	наполнение ванны жидким	712	освещенность
634	припоеем	714	оснастка
635	наполнитель	715	» модельно-опочная
636	направление...	716	» сторожневая
637	направляющая	717	основа калькомы
638	напряжение	718	основание...
639	» испытательное	719	остатки...
	» остаточное в	720	» литьника
	паяном соединении	721	» раствора
643	напряженность	722	» расплава
644	нарезка спиральная	723	» электролита
645	насадка калибрующая	724	» флюса
646	насос	727	ось...
647	настил	728	» потенциометра
649	натекание газа	729	отвердитель
651	натяжение ..	730	отверстие...
654	негерметичность	731	» технологическое
657	неподвижность и четкость	732	ответвление
	изображения	733	отвертка
659	непропой	734	отвод
660	неспай	736	отклонение...
661	нить	737	» предельное
662	нож	738	» шага червяка
663	ножницы	740	отливка
665	нормаль общая		

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
741	отметка	806	питатель
742	отмышка	807	планка
743	отражатель	808	» выводная
744	отрезок	810	пластина
745	отсекатель	811	» технологическая
746	отсутствие внутренних дефектов	812	пластификатор
747	оттенки	813	плата
749	отход	814	» многослойная
750	очаг коррозии	815	» печатная
751	очистка	817	платформа ж. д.
752	паз...	818	плафон
753	» технологический	819	пленка...
754	пакет	820	плита
755	» заготовок	821	пломба
756	» из пластин	822	пломбир
758	пакетник	825	плоскость...
759	палец	826	плоскогубцы
760	канель	827	плотность...
761	пар	828	» соединения
762	пара зубчатых колес	829	» и прочность
764	» червячная	830	площадка контактная
765	параллельность осей	833	площадь
766	параметры	836	поверхность...
767	» весовые	837	поверхность, подлежащая консервации
768	» рабочие	838	поверхность, подлежащая расконсервации
770	партия груза	839	поверхность, граничащая с местом лужения
771	пассатижи	840	поверхность, граничащая с местом пайки
772	паста	841	поверхность флюсования
773	патрон	842	поверхность, обеспечивающая зазор...
774	патрубок	843	поверхность, обеспечивающая смещение поверхностей не более...
775	паяльник	844	поверхность паяемая
776	педаль	845	» криволинейная
779	перегородка	846	» плоская
780	переключатель	847	» заготовки
781	перемещение относительное	848	» отверстия
783	перемычка	849	» фланца
784	перепад давления рабочего тела	850	» незагруженная
785	пересечение осей	851	» поврежденная
786	переходы контактные	852	» склейвания
788	перо	853	» труднодоступная
789	периметр	854	» внутренняя
790	перпендикулярность	855	» наружная
791	перфокарта	856	» гравировки
792	перфолента	857	» фотошаблона
793	перчаки	858	» рабочая
796	песок	859	» зубьев боковая
797	» кварцевый		
798	петля		
799	печь		
800	пигмент		
804	пинцет		
803	шила		
805	пистолет		

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
860	поверхность винтов червячка боковая	928	пресс-остаток
861	» боковая и впадины шлицев	929	пресс-поршок
862	» боковая шлицев	930	пресс-поршень
863	» зубьев задняя	931	пресс-форма
864	» передняя	932	прессплан
865	» заданная	935	прибор
870	погрешность	936	прибор нагревательный
871	» измерения	938	прибыль
873	подварка	939	привод
874	подавление максимального уровня контрольного импульса по частоте	941	прижим
875	подвеска	942	прилегание...
877	поддон	943	прилив...
878	подкладка	945	прибой
879	подкладка съемная	946	припуск
880	подложка	947	припыль
882	подплатник	948	приспособление...
883	подрез	949	прихватка...
884	подставка	950	крова
885	подушка	952	» технологическая
886	подфарник	953	пробка
887	подъемник	954	проводы
888	подшипник	955	проводник
890	покрытие...	956	проводска
891	» маскирующее	957	программа
894	покрышка	959	продукция
896	показание прибора	960	проектор
897	полимер	961	прокладка
898	полка	962	промывники
699	половина ящика верхняя	963	проницаемость дизлек-
900	» » нижняя	964	трическая
901	положение деталей	967	прорезь
902	» электродов	968	проточка...
904	полоса	969	проход
905	полость	970	профиль...
906	полотно	971	прочность при изгибе
907	полуда	972	» » ударе
910	полуформа	973	» сцепления
911	порошок	974	пружина
912	поршень	975	пруток
913	поры и трещины	976	пряжка
915	посадка	977	прямолинейность
916	потенциал химический	978	чансон
917	поток световой	979	шуговица
918	» излучения	981	пузырьки газа
919	» магнитный	982	пульверизатор
920	» тепловой	983	пульт
922	правильность	984	пылесос
923	предел прочности	986	пыль
924	предохранитель	987	пятно
926	пресс	988	» контакта
927	прессовка	996	радиатор
		997	радиус сферы
		999	развертка

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
A01	размах цветоразносного сигнала	A66	ручка
A02	размер...	A67	рычаг
A03	» шага номинальный	A74	садка
A04	» линейный	A75	салфетка
A05	» геометрический	A78	сборочная единица
A06	» линейный между координатами	A80	сверло
A07	» между осями поверхности	A81	световод
A08	» межосевой	A82	свеча
A11	разрежение	A84	связка деталей
A14	разъем кабелей	A85	» изделий
A15	» стержни	A86	» металлокроката
A17	рама (рамка)	A87	» заготовок
A18	расклинилитель	A89	сегмент
A19	расплав	A90	седлообразность
A20	распорка	A91	секция
A22	расслой	A92	сепаратор магнитный
A23	расстояние между...	A93	сердечник
A24	раствор...	A95	сетка
A25	растворитель	A97	сечение...
A26	расточка	A98	сигнал световой
A27	расход...	A99	сигнализация
A28	реактор	B03	сила
A29	ребро	B04	» света
A30	» жесткости	B05	» электрического тока
A31	ребро острое	B07	симметричность паза
A34	регулятор	B08	система
A35	редуктор	B09	» литниковая
A36	режим вакуумный	B10	сито
A37	» газовый	B11	» полигональное
A38	» испытанный	B12	скалыватель оптического
A39	» пайки	B14	волоска
A40	» сварки	B15	скол
A41	» температурный	B16	скорость...
A42	резина	B17	» вращения
A44	резистор	B18	» угловая
A45	резьба	B19	» нагрева
A46	рейка	B20	» охлаждения
A47	реле	B21	» пайки
A48	рельс	B22	» перемещения
A49	ремень	B23	» смачивания
A52	рессора	B26	скраб
A53	решетка выбивная	B27	скребок
A54	риска	B28	слой покрытия
A55	рисунок	B29	» лака
A57	рифление	B30	» светочувствительный
A58	рифт	B31	» ретуши
A59	розетка	B32	» фоторезистивный
A60	ролик	B35	смазка
A61	рольганг	B36	» порошка
A63	ротор	B37	смеситель
A64	рукав	B39	смесь...
A65	рулон	B40	смещение оси
		B41	» паза

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
Б42	смещение свариваемых кромок	В14	структуре металла
Б43	» и перекосы	В15	» пленочная
Б46	смола	В16	стружка
Б47	соблюдение времени...	В18	ступень
Б48	совмещение импульса «О» с линией развертки	В19	ступица
Б49	содержание шихты	В20	стяжка
Б50	» железа	В21	сuspензия
Б51	соединение...	В24	сухарь
Б52	» сварное	В25	сучок
Б55	соль	В26	сфера
Б56	соосность	В27	схема
Б57	» (концентричность) отверстий	В29	счетчик
Б59	сопло...	В30	съемник
Б60	сопротивление	В36	таблетка
Б61	» магнитное	В37	таблица координат
Б62	» электрическое	В38	» мультипликации
Б63	» электроудельное	В40	тампон
Б64	» изоляции	В41	тара
Б67	сопряжение	В42	» с деталями (сборочными единицами)
Б69	состав	В43	тара технологическая
Б70	спираль	В46	твердость...
Б71	сплав	В47	тележка
Б73	способность покрытия	В48	температура...
Б76	защитная	В49	температуропроводность
Б77	среда газовая	В50	теплоемкость
Б80	» рабочая	В51	теплоотвод
Б81	срыв фазирования	В52	теплопроводность
Б82	стакан	В53	термокраска
Б84	станок	В54	термопара
Б85	статор	В55	термопредохранитель
Б86	стеклоткань	В56	терморегулятор
Б87	стеллаж	В57	термостат
Б88	стенд	В58	термошкаф
Б90	стенка	В61	тигель
Б91	степень высыхания	В62	тиски
Б92	» обезжиривания	В63	ткань
Б93	» очистки	В64	ток
Б94	» перетира	В66	толкател
Б95	» разбавления	В67	толщина полки
Б97	» дисперсности тумана	В68	» ребра
Б98	стержень	В69	» защитного слоя
Б01	» литьевой	В71	» зуба
Б02	стойка	В72	» перегородки
Б04	стойкость...	В73	» покрытия
Б05	стол	В74	» паяного шва
Б07	стопор	В77	торец
Б08	стойка	В78	тормоз
Б09	стрелка на «С»	В79	точка светящаяся
Б10	стремянка	В80	» росы газов
Б12	стропы	В81	» сварная
	струбцина	В82	точность перемещения
		В85	трамбовка
		В86	транзистор
		В87	транспортер

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
B89	трасса	Г54	ферромарганец
B90	трафарет	Г55	ферросилиций
B91	тройник	Г56	ферросплав
B93	трос	Г59	фильтр
B94	труба (трубка)	Г60	фиксатор
B95	трубопровод	Г63	фитиль
B97	тумблер	Г64	фланец...
B98	тяга	Г67	флюс
B99	угол...	Г68	фокусировка
Г01	» конуса	Г69	фольга
Г02	» наклона	Г70	фонарь
Г03	» плоский	Г73	форма
Г04	» разворота	Г74	» литечная
Г05	» разориентации	Г75	» раздувная
Г06	» телесный	Г76	» в сборе
Г07	» острый	Г77	формовка порошковая
Г08	» обеспечивая...	Г79	форсунка
Г10	угольник	Г81	фотокопия
Г11	удаление остатков флюсов, изолирующих материалов и покрытий	Г82	фотоматериал
Г14	узел	Г83	фотопластина
Г15	» спаянnyй	Г84	фотошаблон
Г16	» сварной	Г85	характеристика
Г19	упаковка	Г90	» оптическая
Г20	уплотнение	Г91	» изделия
Г21	упор	Г94	функциональная
Г23	уровень вибрации	Г95	хвостовик
Г24	» сигнала	Г96	холодильник
Г25	» шума	Г97	«холостая калоша»
Г26	» флюктуации	Г99	хомут (хомутик)
Г27	усиление шва	Д03	хорда
Г28	усиление на рычагах	Д04	цанга
Г30	» натяжения	Д05	цапфа
Г29	» сжатия	Д06	цвет...
Г31	усилитель	Д07	цена деления шкалы
Г32	ускорение	Д09	цепь электрическая
Г35	установка	Д10	цикля
Г36	устойчивость статическая	Д11	цилиндр
Г37	устройство...	Д12	» экструдера
Г38	» грузозахватное	Д13	цилиндричность вала
Г39	» валковое	Д14	частота вращения
Г40	уступ...	Д15	» периодического про-
Г42	утечка газа	Д16	цесса
Г43	» жидкости	Д17	» вибрации
Г44	утолщение	Д18	часть дефектная
Г46	участок галтельный	Д19	» зубьев затылованная
Г47	» контролируемый	Д20	» заготовки
Г48	факел... лакокрасочного ма-	Д21	» отъемная
	териала круглый	Д22	» объемная
Г49	факел... лакокрасочного ма-	Д23	» стержня верхняя
	териала плоский	Д24	» образца рабочая
Г50	фалец	Д25	» изделия острая
Г52	фара	Д26	чаша
Г53	фаска	Д27	» литниковая
			челинок
			чертеж

Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия
Д28	чертежка	Д91	шпагат
Д29	четверть	Д92	шиатель
Д31	чехол	Д93	шпатлевка
Д32	чистота поверхности	Д94	шпилька
Д33	чувствительность	Д96	шпиллинт
Д34	чугун	Д97	шпонка
Д37	чулок экрацирующий	Д98	шприц
Д40	шабер	Д99	шпуля
Д41	шаблон	E02	штамп
Д42	шаг	E03	штанга
Д43	» заданный	E05	штатив
Д44	» зацепления	E07	штекер
Д45	» зуба	E08	штифт
Д46	» осевой	E09	штуцер
Д47	» окружной основной	E10	штырь
Д48	» червяка	E12	шуруп
Д50	шайба	E15	щетка
Д51	» магнитная	E16	щечка
Д53	шарнир	E17	щит (щиток)
Д54	шасси	E18	щуп
Д55	шатун	E21	экран
Д57	шевер	E22	электрод
Д58	щейка	E23	электрод-заготовка
Д60	шероховатость	E24	электрод-инструмент
Д62	шильдик	E25	электрод-проводка
Д63	шина	E26	электрод диаметром...
Д64	шип	E28	электродвигатель
Д65	шинрина	E29	электромагнит
Д66	» выточки	E31	электролит
Д67	» канавки	E32	электроплиты
Д68	» паза	E33	электрорадиоизделие
Д69	» паяного шва	E34	электрорадиоэлемент
Д71	шихта...	E35	электрошкаф
Д72	шкала	E36	электроэлементы
Д73	шкаф	E38	элемент...
Д74	шкворень	E39	эмаль
Д77	шкиф	E40	эмulsionия
Д78	шлак	E41	энергия
Д79	шлакоуловитель	E42	эррозия локальная
Д80	шланг	E43	» общая
Д81	шликер	E46	якорь
Д82	» эмали	E48	яркость энергетическая
Д84	шилиц	E49	ярлык
Д85	шнур	E51	ячейка
Д86	шов	E52	ящик
Д87	» сварной	E53	» стержневой
Д88	» паяный		
Д89	» сварной и околошовная зона		

## СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ИНФОРМАЦИИ

Таблица 60

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
001	азотом, осущенными до давления...	B41	в герметичную тару
004	амперметром	092	в гидрокамере
009	анод	093	в гидроклаве
006	анодно-механически	204	в гнездо
005	аппликацией	097	в горизонтальном положении
010	argonом	100	в горячем состоянии
011	» до давления...	101	в горячем стержневом ящике
012	асбестом	103	в гофратор
015	бадьей загрузочной	105	в группы
026	барабан (в барабан, с барабана, ...)	106	в 2—3 слоя с выходом за пределы оплетки
022	» в ванну	107	в движение
024	без нагрева	236	в держатель
025	без нагрузки	112	вдоль отмеренного участка
028	без образования шлама	278	в древесину
029	безфильерным волочением	080	величину осцилляции инструмента
031	безэлектролизным способом	114	вентилятором
033	бензином	117	вертикально
034	блестящий слой	119	ветошью
046	болтом	121	веществом
058	бумагой	072	в ж. д. вагон (из ж. д. вагона, ...)
061	бункер (в бункер, из бункера, ...)	123	в ж. д. полувагон (из ж. д. полувагона, ...)
039	бязью	125	в жидким теплоносителе
040	» чистой, смоченной в...	295	в жидкости
045	в автоклаве	376	в загрузочную камеру (в загрузочное устройство)
047	в автомате (с автомата, ...)	301	в зажим
050	вакуумметром	302	в зазоры между сопрягаемыми поверхностями
051	вакуумированием	317	в замок
052	вакуумным всасыванием	135	в зацеплении
053	вакуумно-компрессионным	137	взвешиванием
055	непрерывным	138	в зоне (из зоны, ...)
078	вальцовкой	139	виброабразивная
819	ванна (в ванну, из ванны, ...)	140	вибронакатыванием
017	варионная пленка...	141	виброударным способом
030	в бак (из бака, ...)	343	в иглу
042	в бегунах	348	в изложницу
066	в блок (из блока, ...)	147	в измельчитель
058	в брикет-прессе	149	визуально
073	в бумагу	360	в индуктор
074	в вагранку	126	винтами
G74	в вакууме	154	в исходное положение
	в вакуумно-пленочной	155	витками
078	литайной форме	156	виток к витку
077	в ванне с барботированием	158	в каландр
079	в ведро (из ведра, ...)	G37	в калибрующее устройство
081	в вертикальном положении	376	в камеру (из камеры, ...)
082	вверх		
084	в верхней точке		
085	ввертыванием		
086	в виде паст		
	» » пластин		
087	» » порошка		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
378	в канавку	134	водой (в воде, из воды, ...)
385	в каретку	240	водородом до давления...
388	в кассету (из кассеты, ...)	136	воздухом
396	в катушке	701	в окно
Г74	в керамической литейной форме	243	вокруг
'415	в ковш (в ковше, ...)	245	волочением...
В41	в комплектовочную тару (из комплектовочной тары, ...)	246	волочением в дисковых вра- щающихся волокнах
442	в кондуктор	247	волочением при низких тем- пературах
448	в контуре	248	волочением с вибрацией
443	в конце вязки .	249	волокон
177	в копильнике	250	волочением с вибрацией
464	в коробку (из коробки, ...)	251	металла
470	в корпус	254	волочением с вибрацией
184	в кюбель	704	металла и волокон
532	в «ладочку»	257	волочением с противонатя- жением
538	в лоток	258	вольтметром
188	в магазин-питатель прессы	704	в опоке
190	в магнитном поле	257	в органических раствори- телях
Г74	в магнитной литейной форме	260	ворс
542	в магнитопровод	730	в осевом направлении
552	в массе	078	в отверстие
193	в масштабе	295	в охлаждающей ванне
Д10	в материальном цилиндре	752	в охлаждающую жидкость
565	в машину ( из машины, ...)	754	в паз
566	в мельнице	773	в пакет (из пакета, ...)
200	вместе с печью	774	в патрон
203	в мешалке	271	в патрубок
584	в мешок (из мешка, ...)	Г74	в первоначальное полу- жение
591	в модель	805	в песчаной литейной форме
206	в модуль	276	в пистолет
609	в муфту	277	в плазме тлеющего разря- да
211	в мягкой таре	819	в планшайбу (на планшай- бу, ...)
627	в наконечник	281	в пленку
628	в накопитель	875	в плетенку
215	в намотчик	877	в подвеску (на подвеску, ...)
Г37	в направляющее устройство	901	в поддон (из поддона, ...)
636	в направляющие	286	в положении «в лодочку»
219	внахлест	287	в полувертикальном полу- жении
220	в нерабочей зоне	288	в полуторизонтальном полу- жении
222	внешний осмотр	289	в полупотолочном полу- жении
224	в нижнем положении	293	в последовательности...
225	вниз	296	в посуде
226	в <i>и</i> местах	297	в потолочном положении
227	в номинальном режиме		в потребительскую тару
230	внутри		
231	в обе стороны		
Г74	в оболочковой литейной форме		
234	во внутреннюю полость		
235	во втулку		
238	в одном месте		
239	в одну сторону		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
298	в почве	Б97	в стержнях
303	в правильности строповки	371	в стопу (в стопку)
304	в пределах от ... до ...	372	в сторону
931	в пресс-форму (из пресс-формы, ...)	374	встряхиванием
Г37	в приемное устройство	375	» избыток рас- плава
305	в призме	377	» остаток рас- твора (элек- тролита)
948	в присоединение		
306	в пинтируку		
954	в пробку	379	встык
B41	в производственную тару	380	в сушилке
309	в противоположную сто- рону	Д73	в сушильный шкаф (из су- шильного шкафа, ...)
311	в процессе лужения	B41	в тару (таре, из тары, ...)
312	» * пайки	B57	в термостат
976	в пряжку	B58	в термошкаф (из термошка- фа, ...)
318	в псевдокипящем слое	386	в течение...
319	в «псевдоожженный» слой	387	в технологический паспорт
320	в пучок	B61	в тигле
321	в рабочей жидкости	B62	в тиски
322	в рабочее положение	390	втиранием
324	в ...равноудаленных местах	392	в точке
A02	в размер	394	в транспортное положение
328	в разъем	B41	в транспортную тару
A19	в расплав...	Г37	втянувшее устройство
331	» » солей	Г10	в угольник
A24	в раствор... (в растворе, ...)	Г14	в узел (с узла, ...)
A25	в растворитель	Г35	в установке (на установ- ке, ...)
336	вращением		
337	» сердечника	Г37	в устройство (с устрой- ства, ...)
339	в режиме ручного ввода информации	Г37	в устройство поперечной ориентации
340	в резервную позицию		в устройство продольной ориентации
A59	в розетку	Г37	в фиксирующее устройство
A64	в рукав	Г37	в форму (в форме, из фор- му...)
A65	в рулон (с рулона, ...)		в формирующую полость
346	вручную	Г37	в хвостовик
347	в ... ряд	Г73	входного контроля
350	в связке		в холодном состоянии
Б10	в сито	905	в цанге
352	в склад (из склада, ...)	Г94	в центра
353	в складскую емкость	397	в цех (из цеха, ...)
356	вскрытием	398	в членок (на членок, ...)
357	в процессе испытания	Д03	в чехол
Б37	в смеситель	399	в шкаф
078	в соляную ванну	401	в шпиндель (в шпинделе, ...)
359	в соответствии с...	Д26	в шпулю (на шпулю, ...)
361	в спешподдон	Д31	в штабель
555	вспомогательный материал	Д73	выбитой из формы
364	в среде	403	выборочно
365	вставив... в (и закрепив...)	Д99	выбрав люфт
Б81	в стаканчик краскораспыли- теля	406	
Б86	в стеллаж (из стеллажа, ...)	408	
Б87	в стенд (на стенд, ...)	410	
		412	

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
413	выводами	507	гравированием
414	вывертыванием	221	грузом
416	выгиживанием	508	грунтом
417	выдавливанием	509	гуароном
418	выдергивая ...	512	давлением воздуха...
419	» размер	513	» водой...
420	» зазор по длине стыка...	514	двухсторонней ломкой
		890	декоративное покрытие
421	выдерживая толщину...	237	металей (в деталь, на деталь, к детали, ...)
422	выдержки при пайке	520	диаметром ... при толщине ...
425	выжиманием	522	динамической репродукционной эпоксидной
426	выполнения отводы	523	динамометрированием (динамометром)
427	вырезанием	524	дисковым электродом
428	высокочастотным реактивным распылением	527	диффузионной сваркой
430	выявительный слой	528	длина прихватки
431	в эксплуатационном положении	529	» шва
432	» » режиме	531	длинной... при диаметре
E51	в ячейку стеллажа (из ячейки стеллажа, ...)	533	для доводки
E52	в ящики	534	для наплавки
186	гайкой	535	для окончательной обработки
469	газовой горелкой с наконечником № ...	537	для откачки воздуха
470	газотермическим пламенным способом	539	для отправки
472	газотермическим детонационным способом	540	для подачи сухого воздуха
471	газотермическим высокочастотным способом	541	для присоединения
473	газотермическим методом	543	для стока
474	газотермическим плазменным способом	545	для щупки
475	газотермическим электродуговым способом	546	для транспортировки
476	газофазной эпоксидной	548	добавлением...
403	гальваническим методом	547	для экспонирования
480	» покрытием	550	до величины напряжения (тока, сопротивления)
189	извоздуха	551	до выравнивания амплитуды (тока, напряжения, ...)
485	гелием до давления...	553	до выхода из зон матрицы в зону напрессования
192	генератора	556	до давления...
487	герметизацией	557	до диаметра...
194	герметиком	558	дозатором
494	гидроабразивной обработкой	559	до исчезновения импульсов
495	гидродробеметкой »	561	до и после пайки
496	гидродробеструйной »	562	до и после разветвления жгутов
497	гидропескоструйной »	564	до контактного вывода
210	горячей	567	до крошки заданных размеров
498	горизонтально	568	до максимальной амплитуды сигнала
503	горячим воздухом	570	до максимального подавления контрольного импульса
504	» водячением	571	до момента включения и выключения лампочки
505	» выдавливанием		
506	» паром		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
572	до начала плавления припоя	631	за ... ударов
573	до определенной вязкости	633	заподлицо
574	до поверхности свариваемых кромок	635	» с основным металлом
575	до подного выполнения	890	защитное покрытие
576	» » высыхания	637	защитно-декоративное покрытие
577	» » заполнения тары	343	иглой
578	до появления нулевых биний	642	из автомашин
579	до прилипания флюса на пруток припоя	063	из бухты (с бухты)
582	до рабочего давления	643	избыток расплава
583	до равенства амплитуд начала и конца импульса	644	избытки испомогательного материала
581	до расплавления	645	из ванны на сетку
585	дорнованием	646	из газовой фазы
588	до совмещения	345	изделия (в изделие, к изделию, на изделие, ...)
589	до соприкосновения	292	из жгута
590	до стока излишков	648	из жидкой фазы
592	до температуры...	650	из зоны обработки
596	до уменьшения	651	из кассы
597	до упора	652	из корзины в тару
598	до устранения зазора	653	из крючка
599	дробилкой	657	излучателем (излучателя)
600	дробеметной обработкой	555	из материала (на материал)
601	дробеструйная обработка	658	измерением
604	дуги	890	износостойкое покрытие
605	дуговой сваркой в инертных газах плавящимся электродом	689	из оборудования
606	дуговой сваркой в инертных газах плавящимся электродом	351	изображение
607	дуговой сваркой в углекислом газе	660	изотермической выдержки...
608	дуговой сваркой под флюсом	664	при...
610	дуговой сваркой покрытым электродом	665	из паровой фазы
290	жало паяльника	810	из парогазовой фазы
292	жгутом	955	из пластики
617	жидкими смолами	956	из провода
618	жидким стеклом	957	из проходника
295	жидкостью	Г75	из проволоки
619	жидкофазной эпитаксией	670	из раздувной формы
824	заваркой.	A91	из сборника
625	завертыванием	B19	из секции
299	заглушкой	672	из ступицы колеса
626	заделкой	673	из тары в корзину
301	зажимом	Г69	из твердой фазы
513	заклепками	676	из фольги
626	закрепив...	Д80	из кистерны (к цистерне, ...)
629	замок	680	из шланга
630	замачиванием	E51	из цветодержателя
		683	из ячейки
		684	импульса
		686	импульсное напряжение
		360	изгибающим воздухом
		687	индуктора
		688	индукционно (индукционный)
			индукционным методом

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
690	инертным газом	750	конденсационным высокочастотным распылением
691	инфракрасным методом	751	конденсационным катодным распылением
692	ионно-плазменным напылением	753	конденсационным катодным распылением источником во магнетронной схеме
693	истрианием	755	конденсационным термическим испарением
373	кабелем	756	консервационным составом
383	калькома	757	консольной ломкой
711	карандашом	758	контактный
712	касанием куска припоя	759	контактным способом
нагретой поверхности	катодной обработкой	447	контейнер (в контейнер, из контейнера, к контейнеру, ...)
713	катодным распылением	762	концентратора
714	катодными штангами	763	копирование
715	к вакуумной сети	764	копировальным точением
717	к втулке	765	копром
159	к выводу (на вывод)	461	корзина (в корзину, из корзины, ...)
160	кернением	767	корзину из поддон
722	керном	777	к ползуни пресса
400	керосином	962	к прокладке
724	кирпичом огнеупорным	780	к рабочему месту
725	к источнику питания	486	краска (краской)
727	кистью	781	кружком
404	к клемме	499	крышкой
409	к контактной	502	крылок (на крылок, ...)
731	к контроллеру	A78	к сборочной единице (на сборочную единицу, ...)
497	клей (клеем, в клей, ...)	786	к сети
521	к лепестку	787	к транспорту
411	клиньями	788	к упорной линейке
569	к месту (на место)	789	кусками с наибольшим размером
677	к обечайке	362	к формирующему инструменту
735	к обрабатываемой поверхности	790	к ЭРИ
736	ковкой	795	ладом вверх
737	кокильным	796	ладом вниз
738	кокильным электрошлаковым	797	лазерным лучом
739	количество площадок	801	лакомусовой бумагой
740	количество флюса должно быть минимальным и полностью закрывать место пайки	802	лакокраской
741	количество флюса, ...	515	лаком
742	комбинировано	806	левой
744	коммутационным слоем	518	лентой
	вниз	808	летучими ингибиторами
434	компаундом	809	линейкой
745	компонентами солей	811	линии рисунка основные
746	комплектующими изделиями	812	липким
439	конвейер (на конвейер, с конвейера, ...)	814	локально
747	конвективный	536	лопатой
748	конденсационным высокочастотным катодным распылением	538	лотком

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
816	лупой	885	на виток
818	люминесцентным методом	886	на внешнюю сторону (с внешней стороны, ...)
327	магнитным методом	887	на внутреннюю сторону (с внутренней стороны, ...)
828	маканием	136	на воздухе
829	манипулятором	889	на вращатель
544	манометром	891	на выбивную решетку
300	марлей	892	на высоту
552	массой...	195	на герметичность
554	мастики (мастикой)	894	нагреванием
555	материалом	895	нагрева при пайке
555	материал вспомогательный	229	на датчик
560	» изолирующий	896	надувом
555	» матрицы	292	на дно
555	» паяемый	270	надпись
840	матовый слой	900	над формой
841	машиной для склеивания оболочковых полуформ	Г73	нажатием кнопки
844	между... (фильтрами, деталями...)	902	на жгут
845	мелом	906	наждачной шкуркой
846	местным нагревом	817	на ж. д. платформу (с ж. д. платформы, ...)
847	метод кипящего слоя	294	на желобе
848	методом перебора	300	на заготовку
849	механизировано	908	на запор
850	механической мешалкой	344	на изгиб
851	мерительным инструментом	909	на каждую партию из п. деталей
852	мерной ложкой (совком)	384	на каркас
853	микропористый слой	396	на катушку
854	микрорельеф	910	накладным элементом
855	металлографическим методом	912	наклеиванием
856	многоступенчато (многоступенчатый)	913	наклонно
858	модуля	439	на конвейер (с конвейера, ...)
859	молекулярно-лучевой эпигексией	443	на конец
595	молотком	449	на контакт
861	молочный слой...	628	накопитель
862	моментным усилием	920	на контролльном режиме
863	монорельсом	921	на крестовину
864	микрорентгеноспектральным методом	489	на кромки
866	мыльным раствором	493	на кромштейн
868	мягкий слой...	922	накруткой
023	на бандаж	923	накатку
046	на болты	924	на коррозионную стойкость
870	на вакуумную плотность	925	на царапинам
075	на вал (на валиках, на валах...)	530	на листы
115	на верстаке (с верстака...)	932	на лицевую сторону
118	на весы (с весов...)	933	на ловителе
881	на ветвь жгута	934	на ложемент
882	навертыванием	936	намагничиванием
124	на вилку	937	намазкой
126	на винт	938	на манипулятор
		549	на маску
		Г37	наматывающее устройство

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
569	на место	984	напылением
939	на микроскопе	985	напыленной пленкой ...
616	на нагреватель	987	на растяжение
943	на наличие клейма	988	на расслабление
647	на настил	A45	на резьбе
944	на ... витков	990	на робокар (с робокара, ...)
945	на ... градусов	A60	на ролик
946	на нанесением пасты	992	на сжатие
947	» слоя	993	на салазки
950	на нулевое положение	A95	на сетку
951	на ... частей (оборотов)	995	на следующую операцию ...
685	на обойму	B51	на соединение
958	на окружность	B56	на соосность
703	на оплётке	646	на насосом
765	на опоры	B82	на станке
727	на ось	B01	на стойку
959	на отклонения расположения	B24	на сухари
960	» » формы	997	насыпанием
961	на отсутствие ...	998	насыпью на ось
963	на паяемость	999	на тележку механическую
632	напильником	A01	натиранием
760	на панель	B90	на трафарете
783	на перемычку	B94	на трубке
965	на пересечении рисок	A03	натяжением
966	на пластишайбу	B93	на угол
310	на пластику	A05	на установившемся режиме
813	на плату	A06	на участок (с участка, ...)
967	на платформу электротележки	A07	на части
820	на плиту	A08	» » с помощью
968	на плите модельной	A09	клиньев и ломика
969	на площадку	D26	на частоту
836	на поверхность	D54	на чехле
875	на подвеску	D63	на шасси
880	на подложку	D73	на шину
970	на подмодельную плиту	D94	на шкаф
971	на подслой клея	E03	на шильку
972	наполнитель	E09	на штангу приспособления
898	на полку	E10	на штуцер
904	на полюсы	E21	на штырь
971	на правильность маркировки	E52	на экран
972	» » оформления	A15	на ящик
973	на пресс-автомате	A16	неконтактным способом
926	на прессе	A18	неплотности
975	на пресс-ножницах	A20	непрерывно (непрерывный, ...)
977	на приемоотпускную площадку (с приемоотпускной площадки, ...)		неравномерность амплитудно-частотной характеристики (АЧХ) должна быть в пределах запрещенной области
979	на призмы	661	нитками
980	на прилегание к шаблону	A21	нить накала
981	на прицельную тележку (с прицепной тележки, ...)	A22	... «кратным погружением...
956	на проводник	662	ножи
974	на пружину	663	ножницами
983	на пульт	A30	обвязкой

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
A31	обеспечив... (обеспечивая...)	A96	от полосы, скрепляющей
A33	обжатием	983	от пульта
A34	обжигом	986	от пыли
A35	обжимом	A98	от ржавчины
A38	обкаткой с винтовым протягиванием	A91	от секции
A39	обкатыванием	A99	от середины к краям шва с перекрытием его начала на ...
A40	облученные поверхности должны плотно прилегать друг к другу	B01	от стойки
A43	обработка холодом	B16	от стружки
A44	обливом	B51	от теплоотвода
A46	обработкой плазменной	G67	от флюса
A47	обратноступенчатой сваркой	B03	от флюса, шлака и брызг металла
A48	одновременно	B06	от флюса, шлака и брызг металла после выполнения каждого прохода
A50	одноопорной ломкой	749	отход
A53	окончательно	D50	от шайбы
A54	окунанием	D78	от шлака
A56	оплавлением	B07	* * и брызг металла от шлака и брызг металла после выполнения каждого прохода
A57	опор приспособления	B08	от шлака после выполнения каждого прохода
A58	оправку (в оправке, из оправки, ...)	B09	охлаждением
A61	опрокидыванием	B10	охладителем для смеси
A62	оптическим излучением	B11	очистным формовочным
A63	ориентированию	B12	литейным инструментом
A66	основу калькому от изо- брожения	B18	пайкой
719	остатки...	B19	пакетоформирующей маши- ной
A68	отбиванием шнуром	761	паром
A71	от брызги напльзов	B21	пароструйно
	металла	772	пастой (паста, пасту, от пасты, ...)
A73	отделочным формовочным литейным инструментом	B22	паяемых деталей
A74	отжиг в вакууме	775	паяльником (паяльника)
355	от изоляции	B23	паяльной лампой
A79	отжиг в восстановительной среде	B26	перед лужением деталь должна быть нагрета до температуры лужения
429	от колодки	B29	перекачиванием
A80	от масла и загрязнений	B30	перекладывая сеткой каж- дые 2 рядов
A82	от нагара и окалины	B31	перемешиванием
A83	от нагара и окалины после выполнения каждого про- хода	B32	перемещением
A84	от напльзов, окалины и нагара	B33	перемычкой
A85	от напльзов, окалины и нагара после выполнения каждого прохода	B34	пересчетом таблицы коор- динат
A87	относительно детали	B35	периодическая структура ...
A88	относительно обрабаты- мой поверхности	792	перфолента
A90	относительно попречной оси	B37	перепайкой
A92	* продольной *	798	петлей
A94	относительно установочного кубика	799	печь (в печь, из печи, ...)
706	от оправки (в оправку, ...)		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
B42	пескоструйно	G06	подогрев детали необходимо производить во время всего процесса лужения
800	пигмент	703	под оплетку
804	пинцетом	G07	под основание
B44	пиromетром	G08	под пайкой
B45	плазменной обработкой	807	под планку
B46	плазмохимически	956	под проводник
B47	плазмохимическим травле- нием	978	под пуансон
B48	пластикатом	884	подставку (на подставку, с подставки, ...)
819	пленка... (на пленку, ... пленкой)	B64	под током
821	пломбой	B99	под углом
826	плоскогубцами	G09	подъема изделий из рас- плавленного припоя
B55	площадью..., при толщине...	323	по знаку
833	площадь...	448	по контуру
B60	пневматическим распылением	890	покрытие...
B67	пневмодинамической обра- боткой	G12	пол
B68	пневмоинструментом	G15	по линейке
B69	по базовым поверхностям...	G16	полироваными стальными пластинаами
B70	по варианту...	G17	полиуретаном
B72	по ведомости стержней	G18	полублестящий слой
B73	по видам изделий	G19	по магнетронной схеме
B74	поворотом	552	по массе
B75	повторить переход n раз	G22	по максимальному (мини- мальному) показанию
B76	повторно	G23	прибора
B78	по выплавляемой (выжи- гаемой) литейной модели	G24	по максимуму (минимуму)
B80	по газифицируемой литей- ной модели	G25	по маркам
B81	по горячей модельной оснастке	G26	по минимуму сигнала на средней частоте
B82	погружением	G27	по ... -ступенчатой схеме
B83	погружением в ванну	693	по нулевым биениям
B84	погружением в раствор	694	по объекту
B85	подача электролита	G30	по объему
G37	подающее устройство	730	по окружности
B88	подбором	G31	по отверстиям
B91	по две связки (пачки)	766	поочередно
B92	под вытяжкой	G32	поперечно
221	под грузом	G33	поперечно-винтовым способом
B95	под группу	G34	поперечно-клиновым способом
228	под давлением	785	по периметру
237	под деталь	825	по плоскости
237	по детали	G38	по поверхностям базовым
877	поддон (на поддон, с под- дона, ...)	G39	по полосе пропускания
B97	под желоб капильника	A02	по размеру
B98	по диаметру	G42	по разметке...
G01	подкладки	G43	пористый слой...
521	под лепесток	G44	порозаполнитель
G02	под микроскопом	G45	порошковый материал
G04	под нагрузкой		
G05	под низким давлением		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
Г46	порошковых материалов в проволоку	Д02	при максимальном (минимальном значении выходного сигнала, максимальной (минимальной) амплитуде сигнала
911	порошком		при местном нагреве
Г47	порционально через люк	Д04	примесь
Г48	посадочной поверхности	Д06	при нагреве концентрированным световым лучом
Г49	после выполнения каждого прохода	Д07	при наличии электрополя
Г50	последовательно	Д08	при положении высокочастотного электромагнитного поля
Г51	после лужения	Д09	при непрерывной фильтрации раствора (электролита)
Г52	после пайки	Д11	при отбалансированном положении
Г55	по спецификации	Д12	при обливе раствором
Г56	по стыку	Д14	при перемешивании раствора
Г57	по счету	Д15	при перемешивании и фильтрации раствора (электролита)
Г58	по таблице установки	Д16	при перемешивании электролита движением катодных штанг
В77	по торцу	Д17	при перемешивании электролита сжатым воздухом
В89	по трассе	Д18	при периодической фильтрации раствора (электролита)
В90	по трафарету	Д19	при погрешности регулировки нуля дискриминатора
Г21	по упорам	945	припоем (припой...)
Г59	по установочным пальцам	Д21	при показании вольтметра (амперметра)
Г60	по фиксаторам	Д22	припоя в ванне
Г62	по СО <sub>2</sub> -процессу	Д23	при помощи приспособления
Г64	по частоте гетеродина	Д24	при продувке воздухом
Д27	по чертежу	Д25	при реверсировании тока ( $T_k : T_n =$ )
Д41	по шаблону	Д29	при соотношении анодной и катодной поверхности...
Г68	правой	948	приспособления (приспособлением, на приспособление...)
Г37	правильное устройство	Д32	приспособление на поддон
Г72	предварительно	Д33	присоска
Г76	предварительного подогрева	Д34	при температуре..., в течение...
Г77	прерывисто	Д35	при увеличении
Г78	прессованием	Д37	при фильтрации раствора и использовании ультразвука
Г80	прессовой машиной	Д38	при электродуговой и плазменной пайке
926	прессом	Д39	при электромагнитном нагреве
Г81	при асимметричном переменном токе		
935	прибором		
Г83	при величине напряжения от ... до ...		
Г84	при выгрузке не допускать смещения отдельных элементов спаянной сборочной единицы. В случае возможности смещения элементов необходимо охладить печь до полной кристаллизации припоя		
Г86	при движущемся катоде		
Г87	придерживая от сдвига		
941	прижимом		
Г91	при заданном перепаде давления		
Г92	при заданном расходе		
Г93	призма		
Г95	при импульсном токе		
Г96	при индукционном нагреве		
Г98	при использовании ультразвука		
Г99	прикрепив ярлык		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
Д42	при электронно-лучевом нагреве	E12	реактивным катодным распылением
954	пробкой	E13	режущим инструментом
Д45	пробным газом	A42	резиной
955	проводом (на провод, ...)	E17	резкой огневой
957	проводкой (проводка, на проволоку, ...)	E19	резьбовым соединением
Д49	проводочной закруткой	E25	реле времени
Д51	проводочным электродом	A49	ремнем
Д52	продев выводы в отверстие	E27	рентгеновским методом
Д53	продольно	E30	реторта
Д55	продувкой	E31	решетка
Д56	прокаливанием	E34	ржавчина
Д57	прокаткой	A55	рисунок
Д58	прокаливанием	E37	рихтовкой
962	прокладку толщиной...	E41	ручей
	(прокладкой, на прокладку, с прокладки...)	A75	салфеткой... (на салфетку...)
Д60	проклеивая витки	014	с бобины
Д62	промывкой	E43	сваркой
Д65	пролиткой	E44	сваркой блоками
Д67	просенением	E45	» каскадом
Д69	пространственной правкой	E46	» контактной
Д71	противень	E47	» точечной
Д72	противоположной стороной	E53	сверху
Д74	протиранием	E54	светопоглощающее покрытие
Д75	протиркой чистой бязью (протиркой чистой бязью, смоченной в...)	E55	свертыванием
Д76	профильной правкой	E56	с внутренней стороны
Д77	прямоточным способом	E57	с герметизацией
982	пульверизатором	E58	с доработкой по месту
Д79	рабочая среда	E59	с другой стороны
Д81	рабочее место	E60	селективно
Д83	рабочее пространство печи	E61	сердечника (на сердечник...)
Д84	рабочей поверхностью	E63	сжатым воздухом
	вверх (вниз)	E64	» » через бар-бестер
Д85	равномерным слоем	E65	с жил
Д87	радиационный	302	с зазором
Д88	разборкой	E67	сигнала
Д89	развалцовкой	E68	симметрично
Д90	развертыванием	555	синтетический материал
Д95	развязыванием	E69	с использованием высокочастотного смещения
Д96	разгерметизацией	E71	с использованием ... -компонентной вибрации
Д97	раздавливанием	B10	сито механическое
A02	размером...	373	с кабеля "
A17	рамка (на раму, на рамку, ...)	E73	скальпелем
E04	раскалыванием	E75	с квадрата на ...
E05	раскатыванием	E76	с клише на валик
A19	расплыв	B14	скобой (скобами, на скобу...)
E06	распылением	Ж03	с конвейера на автоматическую линию
A25	растворителем	B27	скребком
A24	раствором (раствор)	Ж06	с кристаллизацией под давлением
A26	расточкой		
E11	реактивами...		

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
Ж08	с круга на ...	Ж72	с помощью
Ж09	скруглением радиусом...	Ж73	» » прокладки
Ж10	скручиванием	Ж75	с последующей перекладкой бумагой
Ж12	след краски точечный	Ж76	способом
Ж13	следя за точностью	941	с прижимом
Б28	слой...	962	с прокладками
Б35	смазкой (от смазки...)	Ж80	с противодавлением
Ж18	смазыванием	Ж82	с распределителем
563	с матрицы	Ж83	срезанием
Ж21	с места на место	Ж84	с ромба на ...
Б39	смесью	Ж86	статической репродукцией эпигексией
Б39	смесью газов	Ж87	стеклом
580	с меткой	Б86	стеллаж
Ж27	с модуля	В51	с теплоотводом
Ж30	смыvанием	В04	стол (на стол, со стола...)
Ж32	с нагревом	Ж94	строжкой
634	с наполнителем	Ж95	» электрогазовой
Ж34	с наружной стороны	Ж97	струбцинами
Ж35	снизу	Ж98	струей...
Ж36	с п сторон	Ж99	струйно-абразивная
Ж39	с обеих сторон	И01	струйным обливом
Ж40	с обратной стороны	И03	ступенчато
Ж41	с овала на ...	И04	ступенчатым волочением
Ж42	совместив выводы	И06	с указанием
Ж44	согласно чертежа, эскиза...	И07	с укладкой
Ж45	» ГОСТ, ТУ, ин- струкции	И08	сухая
Ж46	» размера ...	И09	сушки
Ж48	с одновременным взвешива- нием	И11	сырая
Ж49	» » контро- лем	И13	с фиксацией
Ж50	с одной стороны	И14	» » на ...
669	составом	И16	с эллипса на ...
В05	со стопора	И22	тальком
Ж54	со стороны установки	В40	тампоном...
Ж56	с ответной частью	И25	твердый слой
730	с отверстиями	И27	теплым волочением
Ж59	сохраняя направление	И29	термически
Ж61	с пантографа	И30	термокарандашом
Ж62	с перекрытием начала шва на ...	В53	термокраской
Ж63	с перекрытием ширины	И32	термометром
Ж64	с переменной величиной периода	В54	термопарой
Ж65	с перемещением на ...	И34	термоэлектрическим
Ж66	с перехлестом ...	И35	преобразователем
Ж67	с поверхности расплава	И38	теплескательем гелиевым
Ж68	загрязнения	В66	током высокой частоты
	с поверхности расплава	И40	толкателями
	флюс	И41	толщиной ...
Ж69	» » раствора	И42	точками ...
	пену	И45	точками ... в ... равноудаленных местах
Ж70	» » шликера эма- ли пену	В87	травлением
Ж71	с подгибкой	В94	транспортер (на транспор- тер, ... )
		И53	трубкой (трубой)
			удалением излишков припоев

Код	Дополнительная информация	Код	Дополнительная информация
И54	ударно-барабанной обработкой	Д91	шпагатом
И55	ударно-импульсной обработкой	Д92	шпателем
И56	ударной чеканкой	К38	шпатлевкой
И57	ударным раскатыванием	Д94	шильками
И58	ударом	Д98	шприцем
Г14	узлом (с узла...)	К42	штабель
И62	ультразвуком (ультразвуковым методом)	E08	штифтами
И64	уплотнением	E10	штырями
И66	устройством автоматической заправки	E15	щеткой
И71	фаску размером ...	K49	» металлической нержавеющей
И73	фасонным точением	E18	щупом
И75	флейцеванием	E21	экраном (на экран)
Г67	флюс (флюсом)	K55	» вверх
И78	флюс жидкий, объемом ...	K56	эксцентриками
И79	» пастообразный, объемом ... (массой ... )	K57	эластичными средами
И80	» порошковый ..., объемом ... (массой ... )	K59	электрической дугой
И81	» твердый ... массой ...	K60	электрографом
И83	фокусирующей катушки	E22	электрода (на электрод ...)
Г69	ольгой	K62	электроизоляционным
И87	формовкой	K63	покрытием
И88	фотонабором	K64	электроизоляционным
И90	футеровкой набивной	K65	способом
И94	химический	K66	электролитной
И95	химическим анализом	E32	электронным лучом
И96	» способом	K68	электроосаждением
И98	холодным выдавливанием	K69	электрошлифовкой
Г97	хомутом	K70	электропроводным
К04	центрифугированием	K71	покрытием
К05	центробежной обработкой	K72	электропроводным покрытием, выдерживая его
К06	центробежным	K73	толщину
К08	циклический	K74	электрорадиоэлементом
К10	циркуляционным способом	K75	электростатическим распылением
К11	циркуляция рабочей жидкости	K76	электрофотохимически
К15	чеканкой	E38	электрохимически
К16	через втулку (трубку, ...)	K78	электрохимическим способом
К17	» отверстие	E39	эмаль
К18	» сетку	K82	эмиссии
Д28	чертилкой	K84	эпоксидной в системе пар —
Д40	шабером	K86	жидкость — твердое тело
Д41	шаблон	E49	этикеткой
К26	швами длиной ... в ... равноудаленных местах		ярлыком (на ярлыке...)
Д86	швами ...		
К29	шириной		
К31	шкуркой		
Д80	шлангом		
Д82	шликер эмали		
К34	шлифованием		

## ПРИМЕРЫ ФОРМИРОВАНИЯ ТЕКСТА ПЕРЕХОДОВ

## ПЕРЕХОДЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
43 В94 204	43	Вставить	В94	трубу	204	в гнездо корпуса
2Э 437 398	2Э	Дозировать	437	компоненты	398	в холодном состоянии
Д9 847 Ж34	Д9	Обдувать	847	поверхность заготовки	Ж34	с наружной стороны
ЛФ 300 В92	ЛФ	Травить	300	заготовку	В92	под вытяжкой
МЦ А24 Ж45	МЦ	Фильтровать	А24	раствор	Ж45	согласно ТИ
У8 Г14 592	У8	Окладывать	Г14	узел	592	до температуры ... °C
ДД 345 Б87	ДД	Размагнитить	345	изделие	Б87	на стенде
ЖЕ 911 Д56	ЖЕ	Регенерировать	911	порошок	Д56	прокаливанием
8И 345 Г21	8И	Крепить	345	изделие	Г21	по упорам
КУ 956 186	КУ	Присоединить	956	проводник	186	гайкой
МВ 515 033	МВ	Удалить	515	лак	033	бензином

## Технический контроль

*Продолжение*

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
6Т 034 Ж45	6Т	Измерить	034	радиальное биение	Ж45	согласно КД
6Т 036 Ж45	6Т	»	036	торцевое биение	Ж45	» »
6Т 082 Ж45	6Т	»	082	величину деформации	Ж45	» »
6Т 178 Ж45	6Т	»	178	динамическую вязкость	Ж45	» ТУ
6Т 203 Ж45	6Т	»	203	глубину выточки	Ж45	» КД

## Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
6Т 228 Ж45	6Т	>	228	давление	Ж45	согласно ТУ
6Т 245 Ж45	6Т	>	245	диаметр вала	Ж45	> КД
6Т 249 Ж45	6Т	>	249	осевой диаметр	Ж45	>
6Т 359 Ж45	6Т	>	359	индуктивность	Ж45	> ТУ
6Т 455 Ж45	6Т	>	455	конусность	Ж45	> КД
6Т Б61 Ж45	6Т	>	Б61	магнитное сопротивление	Ж45	> ТУ
6Т 552 Ж45	6Т	>	552	массу	Ж45	> >
6Т 651 Ж45	6Т	>	651	натяжение	Ж45	> >
6Т 694 Ж45	6Т	>	694	объем	Ж45	> >
6Т 827 Ж45	6Т	>	827	плотность	Ж45	> *
6Т 977 Ж45	6Т	>	977	прямолинейность	Ж45	> КД
БШ А36 Ж45	БШ	Проверить	А36	вакуумный режим	Ж45	> ТУ
БШ 917 Ж45	БШ	>	917	световой поток	Ж45	> *
БШ 177 Ж45	БШ	>	177	вязку жгута	Ж45	> *
БШ 258 Ж45	БШ	>	258	диск	Ж45	> КД
БШ 786 Ж45	БШ	>	786	контактные переходы	Ж45	> ТД
БШ 916 Ж45	БШ	>	916	химический потенциал	Ж45	> ТУ
БШ Д46 Ж45	БШ	>	Д46	осевой шаг	Ж45	> КД
БШ 160 Ж45	БШ	>	160	вывод микросхемы	Ж45	> ТУ
БШ А14 Ж45	БШ	>	А14	разъемы кабелей	Ж45	> *
БШ Д60 Ж44	БШ	>	Д60	шероховатость	Ж44	эталона

## Перемещение

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
27 Д80 000	27	Взять	Д80	шланг	000	—
56 447 123	56	Выгрузить	447	контейнер	123	из ж. д. полувагона
4Д 237 447	4Д	Загрузить	237	детали	447	в контейнер

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
4Ю 221 000	4Ю	Закрыть	221	груз	000	—
8И 877 884	8И	Крепить	877	поддоны	884	на подставку
9Т 300 439	9Т	Навесить	300	заготовку	439	на конвейер
A9 770 977	A9	Накопить	770	партию груза	977	на приемоотпускной площадке
P2 447 000	P2	Открыть	447	контейнер	000	—
Л6 221 892	Л6	Опустить	221	груз	892	на высоту ... м
X7 237 877	X7	Перегрузить	237	детали	877	из поддона
Ц5 295 646	Ц5	Перекачать	295	жидкость	646	насосом
Щ9 221 000	Щ9	Пересыпать	221	груз	000	—
Э8 557 061	Э8	Погрузить	557	металлоотходы	061	в бункер
КУ Д80 676	КУ	Присоединить	Д80	шланг	676	к цистерне
ГХ 300 981	ГХ	Разгрузить	300	заготовки	981	с прицепной тележки
ДВ 237 Е51	ДВ	Разложить	237	детали	E51	в ячейки стеллажа
ДШ 796 000	ДШ	Разравнить	796	песок	000	—
ЕЕ А78 000	ЕЕ	Раскрепить	A78	сборочную единицу	000	—
ИХ 877 406	ИХ	Складировать	877	поддоны	406	в штабель
КП 053 221	КП	Снять	053	брзант	221	с груза
КХ 960 В73	КХ	Сортировать	960	продукцию	B73	по видам изделий
ЛЦ 584 352	ЛЦ	Транспортировать	584	мешки	352	в склад
МЕ 576 388	МЕ	Уложить	576	металл	388	в кассету
ММ 877 Б86	ММ	Установить	877	поддон	Б86	в стеллаж
НР 345 В41	НР	Хранить	345	изделия	B41	в герметичной таре

## Испытания

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
18 345 000	18	Вакуумировать	345	изделие	000	—
61 345 376	61	Выдержать	345	>	376	в камере
8И 237 000	8И	Закрепить	237	деталь	000	—
5Г 228 000	5Г	Замерить	228	давление	000	—
6М 345 376	6М	Извлечь	345	изделие	376	из камеры
9Ш А24 000	9Ш	Нагреть	A24	раствор	000	—
В1 295 345	В1	Нанести	295	жидкость	345	на изделие
Л3 092 000	Л3	Определить	092	величину протечки жидкости	000	—
Л6 345 000	Л6	Опустить	345	изделие	000	—
М3 Г47 000	М3	Осветить	Г47	контролируемый участок	000	—
П8 136 376	П8	Откачать	136	воздух	376	из камеры
Э9 761 000	Э9	Подать	761	пар	000	—
Ю8 001 000	Ю8	Подготовить	001	аппаратуру	000	—
АП 345 376	АП	Поместить	345	изделие	376	в камеру
АТ 587 431	АТ	Поставить	587	стенд	431	в эксплуатационное положение
ВВ Б08 000	ВВ	Продуть	Б08	систему	000	—
БВ А24 000	БВ	Приготовить	A24	раствор	000	—
БШ Г28 000	БШ	Проверить	Г28	усилие на рычагах	000	—
ВШ 345 000	ВШ	Протереть	345	изделие	000	—
КП 299 000	КП	Снять	299	заглушку	000	—
МХ 896 000	МХ	Фиксировать	896	показание индикатора	000	—

## **КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВЫВАНИЕ**

## *Продолжение*

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
43 Д80 000	43	Вставить	Д80	шланг	000	
61 345 386	61	Выдержать	345	изделие	386	в течение ... мин
64 136 000	64	Выкачать	136	воздух	000	—
86 Е52 058	86	Выстелить	E52	ящик	058	бумагой
АУ 957 000	АУ	Выправить	957	проволоку	000	—
ЗТ 345 000	ЗТ	Завернуть	345	изделие	000	—
ЗЭ 584 Д91	ЗЭ	Завязать	584	мешок	Д91	шпагатом
8И 819 518	8И	Закрепить	819	плёнку	518	лентой
4Ю В41 499	4Ю	Закрыть	B41	тару	499	крышкой
4Я Б69 234	4Я	Залить	B69	консервационный состав	234	во внутренние полости
5Л В41 690	5Л	Заполнить	B41	тару	690	инертным газом
9Т 345 948	9Т	Навесить	345	изделие	948	на приспособление
9Ю Д31 000	9Ю	Надеть	D31	чехол	000	—
Б2 Е52 499	Б2	Накрыть	E52	ящик	499	крышкой
Г3 058 000	Г3	Настелить	058	бумагу	000	—
ЛШ 518 000	ЛШ	Натянуть	518	ленту	000	—
1А В41 518	1А	Обвязать	B41	тару	518	лентой
Е3 345 000	Е3	Обернуть	345	изделие	000	—
8И 345 000	8И	Открепить	345	»	000	—
Р1 954 000	Р1	Открутить	954	пробки	000	—
Р8 518 809	Р8	Отмерить	518	ленту	809	линейкой
ЖН 957 000	ЖН	Отрезать	957	проводоку	000	—
КУ Д80 345	КУ	Отсоединить	D80	шланг	345	от изделия
Ц9 345 058	Ц9	Переложить	345	изделие	058	бумагой
АЯ 584 345	АЯ	Привязать	584	мешок с силикагелем	345	к изделию
ЖН 584 000	ЖН	Разрезать	584	мешок	000	—
ЕН В41 Д90	ЕН	Распаковать	B41	тару	Д90	развертыванием
ЕТ Д86 663	ЕТ	Распороть	D86	шов	663	ножницами
МЕ 345 297	МЕ	Уложить	345	изделие	297	в потребительскую тару
ММ 877 884	ММ	Установить	877	поддон	884	на подставку

## Литье

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
14 В16 Ж45	14	Брикетировать	В16	стружку	Ж45	согласно ТИ
48 Б98 000	48	Выбрить	Б98	стержень	000	—
2Э Б39 552	2Э	Дозировать	Б39	смесь стержневую	552	по массе
4Д В16 538	4Д	Загрузить	В16	стружку	538	загрузочным печным лотком
4Я Г74 000	4Я	Залить	Г74	литейную форму	000	—
6М Б98 000	6М	Извлечь	Б98	стержень	000	—
9Ж 576 415	9Ж	Модифицировать	576	металл	415	в ковше, герметизированном
В1 890 Ж45	В1	Нанести	890	покрытие огнеупорное	Ж45	согласно ТИ
Р6 591 Ж06	Р6	Отлить	591	модель	Ж06	с кристаллизацией под давлением
Щ9 576 000	Щ9	Переплавить	576	металл	000	—

## Обработка давлением

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
79 300 000	79	Вырубить	300	заготовку	000	—
79 300 419	79	»	300	»	419	выдерживая размер d=40_0.1
93 300 419	93	Вытянуть	300	»	419	выдерживая размеры 1, 2, 3
1С 898 000	1С	Гнуть	898	полку 1	000	—
4Д 300 061	4Д	Загрузить	300	заготовки	061	в бункер
5Л В94 972	5Л	Заполнить	B94	трубу	972	наполнителем
5М 749 Г37	5М	Заправить	749	отход	Г37	в наматывающее устройство
7К 300 055	7К	Калибровать	300	заготовку	055	вальцовкой
A5 A57 000	A5	Накатать	A57	рифление прямое	000	—
				1.0 ГОСТ 21474-75		

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
A5 336 000 ЛШ 518 000 Ж4 300 419	A5 ЛШ Ж4	Накатать Натянуть Обкатать	336 518 300	зубья звездочки ленту заготовку	000 000 419	— — выдерживая размеры $d=60\pm 2$
M6 A65 A96 Х6 А65 226 Х7 300 447 АМ 300 В41 БЦ 730 419	M6 Х6 Х7 АМ БЦ	Освободить Перевязать Перегрузить Положить Пробить	A65 А65 300 300 730	рулон » заготовки заготовку отверстия	A96 226 447 B41 419	от полосы, скрепляющей его в <i>n</i> местах проволокой из контейнера в противень в тару выдерживая размеры 1, 3, 5, 6, в двух местах выдерживая размеры $D=220\pm 3$ ; $d=180\pm 3$ : $h=45\pm 2$
ДЯ 300 419	ДЯ	Раскатать	300	заготовку	419	—
МЛ Д89 000	МЛ	Уплотнить	Д89	сварной шов и околосшов- ную зону	000	—
МЛ 836	МЛ	»	836	поверхность	B67	пневмодинамической обработкой
МЯ 300 Ж08	МЯ	Формовать	300	заготовку	Ж08	с круга на овал вальцовкой

## Обработка резанием

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
51 362 000 53 364 792 56 237 000 4Д 300 000 8И 300 000	51 53 56 4Д 8И	Выверить Вывести Выгрузить Загрузить Закрепить	362 364 237 300 300	инструмент информацию детали заготовки заготовку	000 792 000 000 000	— на перфоленту — — —

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
4Ш В77 000	4Ш	Закруглить	В77	торцы зубьев	000	—
5Ф 300 000	5Ф	Застронить	300	заготовку	000	—
5Я 859 Ж50	5Я	Затыловать	859	боковую поверхность зубьев	Ж50	с одной стороны выдерживая размер 1
6И 730 419	6И	Зенкеровать	730	отверстие	419	
В9 127 000	В9	Нарезать	127	витки червяка	000	—
Г1 Д57 000	Г1	Насечь	Д57	шевер	000	—
Ж4 335 000	Ж4	Обкатать	335	зубья	000	—
И5 836 И73	И5	Обработать	836	поверхность I	И73	фасонным точением
ЛУ 314 Ж50	ЛУ	Обточить	314	закрутления по виткам	Ж50	с одной стороны
				резьбы		
ЖИ 300 419	ЖИ	Отрезать	300	заготовку	419	выдерживая размер $L=2000h14$
Щ3 362 000	Щ3	Переустановить, выверить и закрепить	362	инструмент	000	—
АК 127 000	АК	Полировать	127	витки червяка	000	—
БТ 127 000	БТ	Притереть	127	» »	000	—
БП 763 000	БП	Приработать	763	пару зубчатых колес	000	—
БУ 490 000	БУ	Притупить	490	острые кромки	000	—
ЛШ 335 000	ЛШ	Протянуть	335	зубья	000	—
ГМ 730 419	ГМ	Развернуть	730	отверстия	419	выдерживая размеры $d=16H7 (+0,008)$
ЖН 300·419	ЖН	Разрезать	300	заготовку	419	выдерживая размеры 1, 2, на 2 части
ЕЕ 237 000	ЕЕ	Раскрепить	237	деталь	000	—
ЕЖ 237 000	ЕЖ	Раскрепить и снять	237	»	000	—
ЛУ 730 419	ЛУ	Расточить	730	отверстие	419	выдерживая размеры $d=140^{+0,5}$ , $h=150 \pm \frac{IT14}{2}$
КП 319 000	КП	Снять	319	заусенцы	000	—
ЛИ 836 000	ЛИ	Суперфинишировать	836	поверхность	000	—
МБ 836 000	МБ	Увлажнить		»	000	—

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
МВ В25 000	МВ	Удалить	В25	сучок	000	—
ММ 300 754	ММ	Установить	300	заготовки	754	пакетом
МР 362 000	МР	Установить, выверить и закрепить	362	инструмент	000	—
МС 300 000	МС	Установить и выверить	300	заготовку	000	—
МТ 300 000	МТ	Установить и закрепить	300	»	000	—
НД 862 000	НД	Фрезеровать	862	боковую поверхность	000	—
НЕ 836 000	НЕ	Фуговать	836	шилицев	000	—
НП 335 000	НП	Хонинговать	335	поверхность	000	—
ПЛ 335 000	ПЛ	Шевинговать	335	зубья	000	—
ПМ 860 Ж50	ПМ	Шлифовать	860	боковую поверхность штиков червяка	Ж50	с одной стороны

## Термообработка

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
29 880 В28	29	Внедрить	880	в подложку	Б28	слой бора с максимальной концентрацией $8 \cdot 10^{18}$ атом/см <sup>-3</sup> , выдерживая размер $h = 0,00015$
34 300 000	34	Волочить	300	заготовку	000	—
56 237 000	56	Выгрузить	237	детали	000	—
61 300 190	61	Выдержать	300	заготовки	190	в магнитном поле

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
74 880 В35	74	Вырастить	880	на подложке	В35	периодическую структуру... с слоями $p$ -типа, легированными германием до концентрации дырок $10^{17}$ — $10^{18} \text{ см}^{-3}$ , с слоями $n^+$ типа, легированными теллуром до концентрации электровозов $(1+2)10^{18} \text{ см}^{-3}$ , выдерживая размеры $h=0,2 \cdot 10^{-3} \pm 0,1 \cdot 10^{-4}$
2Р 300 141 4Д 300 447	2Р 4Д	Деформировать Загрузить	300 300	заготовку >	141 447	виброударным способом в контейнер, перекладывая сеткой каждые $n$ рядов (a)
8И 691 000 5М 518 000 9Т 300 Д32 9Х 300 957 9Ш 300 000 В1 836 555 В8 836 819 Г7 836 121	8И 5М 9Т 9Х 9Ш В1 В8 Г7	Закрепить Заправить Навесить Навязать Нагреть Нанести Нарастить Насыщать	691 518 300 300 300 836 836 836	образец-свидетель ленту заготовку > > на поверхность > поверхность	000 000 Д32 957 000 555 819 121	— — на приспособление на проволоку — вспомогательный материал пленку кремния веществами хромом, алюминием, кремнием покрытие из нитрида хрома плазмохимически от проволоки
М1 836 890	М1	Осаждать	836	на поверхность	890	—
М6 300 957 У8 300 000 Ш9 300 В41 Э9 185 Д83 АЕ 369 000 АД 300 000 АК 836 К73 АУ 300 000	М6 У8 Ш9 Э9 АЕ АД АК АУ	Освободить Охладить Пересыпать Подать Подпитать Подстудить Полировать Править	300 300 300 185 369 300 836 300	заготовки > > газ промежуточный источник заготовки поверхность заготовку	957 000 В41 Д83 000 000 К73 000	в тару в рабочее пространство печь — — — — электрохимически —

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
ВВ А28 000	ВВ	Продуть	А28	реактор	000	—
ВК 300 000	ВК	Прокатать	300	заготовку	000	—
ЕЕ 691 000	ЕЕ	Раскрепить	691	образец-свидетель	000	—
КП 300 948	КП	Снять	300	заготовку	948	с присоединения
МВ 836 Д04	МВ	Удалить	836	из поверхности	Д04	примесь газов
ММ 300 844	ММ	Установить	300	заготовку	844	между плитами
МТ 880 000	МТ	Установить и закрепить	880	подложку	000	—
МЯ 300 055	МЯ	Формовать	300	заготовку	055	валиковкой
ПУ 300 055	ПУ	Штамповать	300	»	055	»

## Фотохимикофизическая обработка

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
36 А55 000	36	Воспроизвести	А55	рисунок	000	—
43 А17 Г37	43	Вставить	А17	копировальную рамку	Г37	в монтажное устройство
61 Г83 Д34	61	Выдержать	Г83	фотопластиинку	Д34	при температуре ..., °С в течение ...
8И Г84 000	8И	Закрепить	Г84	фотонаблок	000	—
5С Г82 000	5С	Засветить	Г82	фотоматериал	000	—
6Г 836 000	6Г	Зачистить	836	поверхность	000	—
6М 300 В41	6М	Извлечь	300	заготовку	В41	из тары
6Н 710 В34	6Н	Изготовить	710	оригинал	В34	пересчетом таблицы координат
4П Д27 000	4П	Закодировать	Д27	чертеж топологического слоя	000	—
8Э 710 220	8Э	Маркировать	710	оригинал	220	в нерабочей зоне
9П 959 000	9П	Набрать	959	программу	000	—

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
9Ш А24 000	9Ш	Нагреть	A24	раствор	000	—
А5 486 000	А5	Накатать	486	краску	000	—
7С А17 000	7С	Наклеить	A17	контурную рамку	000	—
В1 Б32 000	В1	Нанести	B32	фотоэпистивый слой	000	—
Д9 857 Е63	Д9	Облить	857	поверхность	E63	сжатым воздухом
Е1 300 Е63	Е1	Обезжирить	300	заготовку	E63	сжатым воздухом
И5 Г83 000	И5	Обработать	Г83	фотопластинку	000	—
Л7 351 000	Л7	Ориентировать	351	изображение	000	—
М4 А24 000	М4	Осветлить	A24	раствор	000	—
С4 300 000	С4	Отшлифовать	300	заготовку	000	—
6Г 836 000	6Г	Очистить	836	поверхность	000	—
Ц8 А24 000	Ц8	Передать	A24	раствор	000	—
Ш8 В37 193	Ш8	Пересчитать	B37	таблицу координат	193	в масштабе
Щ5 959 000	Щ5	Печатать	959	программу	000	—
Ю8 689 000	Ю8	Подогнать	689	оборудование	000	—
АБ 962 000	АБ	Полировать	962	прокладку	000	—
АН А55 000	АН	Получить	A55	рисунок	000	—
БВ А24 547	БВ	Приготовить	A24	раствор	547	для экспонирования
ВЩ 300 В40	ВЩ	Протестить	300	заготовку	B40	батистовым тампоном
ГВ Г83 000	ГВ	Проявить	Г83	фотопластинку	000	—
ДН А55 000	ДН	Размножить	A55	рисунок	000	—
ЕН Г82 000	ЕН	Распаковать	Г82	фотоматериал	000	—
ЖН 518 419	ЖН	Резать	518	ленту	419	выдерживая размеры
ЖР Г84 000	ЖР	Ретушировать	Г84	фотошаблон	000	—
ЛК Г84 576	ЛК	Сушить	Г84	»	576	до полного высыхания
ЛФ 300 Д34	ЛФ	Травить	300	заготовку	Д34	при температуре ... °С... в течение ...

## Формообразование

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
43 323 000	43	Вставить	323	знаки	000	—
56 897 000	56	Выгрузить	897	полимер	000	—
61 345 024	61	Выдержать	345	изделие	024	без нагрева
85 207 000	85	Выставить	207	головку экструдера	000	—
4Д 437 Б37	4Д	Загрузить	437	компоненты	Б37	в смеситель
410 Г73 000	410	Закрыть	Г73	раздувшую форму	000	—
5М 819 Д99	5М	Заправить	819	пленку	Д99	в шпулю намотчика
6М 345 931	6М	Извлечь	345	изделие	931	из пресс-формы
714 300 Г42	714	Колоть	300	заготовку	Г42	по разметке
Б8 819 Д99	Б8	Намотать	819	пленку	Д99	на шпулю намотчика
Л7 819 Д53	Л7	Ориентировать	819	»	Д53	продольно
Ш! Г73 362	Ш!	Переместить	Г73	раздувшую форму	362	к формирующему инструменту
ВТ В63 617	ВТ	Пропитать	В63	ткань	617	жидкими смолами
КП 237 000	КП	Снять	237	деталь	000	—
КР 749 В41	КР	Собрать	749	отходы	В41	в тару
МВ 679 000	МВ	Удалить	679	облой	000	—
МЕ В94 Г37	МЕ	Уложить	В94	трубы	Г37	в приемное устройство
ММ Д99 215	ММ	Установить	Д99	приемную шпулю	215	в намотчике

## Порошковая металлургия

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
37 911 И94	37	Восстановить	911	порошок	И94	химически
2Э 437 694	2Э	Дозировать	437	компоненты	694	по объему
5Ц 142 000	5Ц	Засыпать	142	волокно порошковое	000	—

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
7К 927 А53	7К	Калибровать	927	прессовку	A53	окончательно
У8 382 000	У8	Охладить	382	карбидосталь	000	—
АЦ 555 973	АЦ	Прессовать	555	материал порошковый	973	на пресс-автомате
КЕ 437 Б37	КЕ	Смешать	437	компоненты	Б37	в смесителе
ММ Г77 799	ММ	Установить	Г77	порошковую формовку	799	в печь
МЯ 300 742	МЯ	Формировать	300	заготовку	742	комбинировано

## Получение покрытий (металлических и неметаллических, неорганических)

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
01 835 Е06	01	Активировать	835	поверхность	E06	распылением раствора
82 835 Е60	82	Высаживать	835	на поверхность	E60	селективно слой ...
1И 835 000	1И	Гидрофобизировать	835	поверхность	000	
1М 835 А44	1М	Глазуровать	835	»	A44	обливом
8Е 237 А31	8Е	Крацевать	237	деталь	A31	обеспечивая ...
8Я 835 494	8Я	Матировать	835	поверхность	494	гидроабразивной обработкой
9Е 237 Б28	9Е	Металлизировать	237	деталь	Б28	слоем ... газотермическим
9Ш 345 А31	9Ш	Нагреть	345	изделие	A31	обеспечивая испарение
В1 835 555	В1	Нанести	835	на поверхность	555	материала
В4 000 890	В4	Наполнить	000	—	890	вспомогательный материал
В6 237 Б28	В6	Напылить	237	деталь	Б28	покрытие
В8 237 Б28	В8	Нарастить	237	—	Б28	слоем ... толщиной ...
Г9 345 719	Г9	Нейтрализовать	345	на изделии	719	слоем ... выдерживая
И5 835 А24	И5	Обработать	835	поверхность	A24	размеры ...
						остатки раствора
						в растворе

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Прием труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
И7 345 Д82 К8 237 К63	И7 К8	Обрывать Оксидировать	345 237	изделие деталь	Д82 К63	шликером эмали электроизоляционным покрытием
М1 835 Б28 М1 835 890 Ф9 835 Е06 КП 945 948 ЛС 835 К74 МВ 835 555 МЖ 140 555	М1 М4 Ф9 КП ЛС МР МЖ	Саждать Осветлять Пассивировать Снять Тонировать Удалить Уложить и запылить	835 835 835 345 835 835 140	на поверхность наверхность поверхность изолия поверхность с поверхности армированные волокна	Б28 890 Е06 948 К74 555 555	слой ... распылением раствора с приспособлений электрохимическим способом спомогательный материал материалом матрицы (указывают материал) анод
ММ 000 009 МС 237 000	ММ МС	Установить Установить и выверить	000 237	— деталь	009 000	—
МЦ 835 А16 МЦ 835 В82 ИА 237 Е06 ИБ 835 В21	МЦ МЦ ИА ИБ	Устроить Флюсовать Фосфатировать Фосфатировать и обезжирить	835 835 237 835	на поверхности покрытия поверхности деталь поверхность	А16 В82 Е06 В21	неплотности погружением распылением раствора пароструйно
ИС 835 И96 РБ 835 А54	ИС РБ	Хроматировать Эмалировать	835 835	*	И96 А54	химическим способом окунанием

## Лакокрасочные покрытия

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Прием труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
56 237 000 ИЮ 854 К04 4В 494 890	56 110 4В	Выгрузить Грунтовать Загрубить	237 854 494	детали внутреннюю поверхность крошкой	000 К04 890	— центрифугированием покрытие

Код	Код	Наименование действия	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
4Д 300 000	4Д	Загрунтовать	300	заготовки	000	—
8И 880 000	8И	Закрепить	880	подложку	000	—
5Л 856 Е29	5Л	Заполнить	856	поверхность гравировки	Е39	эмалью
5Д 300 000	5Д	Застроить	300	заготовки	000	—
8П 836 000	8П	Лакировать	836	поверхность	000	—
9Т 345 439	9Т	Навесить	345	изделие	439	на конвейер
9Ш 345 А31	9Ш	Нагреть	345	»	А31	обеспечивая формирование
7С 836 383	7С	Наклеить	836	на поверхность	383	калькуму
В1 836 900	В1	Нанести	836	»	900	налив
Ж6 836 306	Ж6	Облицовать	836	поверхность	306	впритирку
И5 836 Г44	И5	Обработать	836	»	Г44	порозаполнителем
4Х 836 000	4Х	Окрасить	836	»	000	—
Ц3 717 351	Ц3	Отделить	717	основу калькумы	351	от изображения
Ц3 559 000	Ц3	Перемешать	559	лакокрасочный материал	000	—
Ц6 345 000	Ц6	Перевавесить	345	изделие	000	—
ГР 880 000	ГР	Раскрепить	880	подложку	000	—
ЖР 000 А55	ЖР	Регулировать	000	—	А55	рисунок
КЛ 747 000	КЛ	Смягчить	747	оттенки	000	—
КП 237 948	КП	Снять	237	лекаль	948	с приспособлением
МБ 000 383	МБ	Удалять	000	—	383	калькуму
МВ 836 644	МВ	Удалять	836	с поверхности	644	избытки вспомогательного материала
МЮ 300 754	МЮ	Формировать	300	из заготовок	754	пакет

## Электрофизическая, электрохимическая и радиационная обработка

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения для действия	Код	Дополнительная информация
21 Е31 000	21	Ввести	Е31	электролит	000	--
51 Е24 А87	51	Вывернуть	Е24	электрод-инструмент	A87	относительно детали
56 237 078	56	Выгрузить	237	деталь	078	из ванны
4Л 237 078	4Л	Загрузить	237	»	078	в ванну
8И 300 948	8И	Закрепить	300	заготовку	948	в приспособление
4Я А19 078	4Я	Залить	A19	расплав	078	в ванну
IV 362 000	IV	Заточить	362	инструмент	000	--
6М 362 000	6М	Извлечь	362	»	000	--
8Э 300 000	8Э	Маркировать	300	заготовку	000	--
9Т 300 948	9Т	Навесить	300	»	948	на приспособление
E1 237 000	E1	Обезжирить	237	деталь	000	--
И5 300 И62	И5	Обработать	300	заготовку	И62	ультразвуком
Ш9 835 К65	Ш9	Оклейить	835	поверхность	К65	электронным лучом
Л6 Е24 000	Л6	Опустить	Е24	электрод-инструмент	000	--
П8 295 000	П8	Откачать	295	жидкость	000	--
8И 237 000	8И	Открепить	237	деталь	000	--
БГ 237 А98	БГ	Очистить	237	деталь	A98	от ржавчины
У8 Б39 000	У8	Охладить	Б39	смесь	000	--
Ф9 237 000	Ф9	Пассировать	237	деталь	000	--
Ш1 820 000	Ш1	Переместить	820	плиту	000	--
Я9 Е24 000	Я9	Поднять	Е24	электрод-инструмент	000	--
АК 237 К73	АК	Полировать	237	деталь	K73	электрохимически
АН Б71 000	АН	Получить	Б71	сплав	000	--
АП 300 078	АП	Поместить	300	заготовку	078	в ванну
БШ В27 000	БШ	Проверить	B27	схему	000	--
С4 237 134	С4	Промыть	237	деталь	134	в воде
МВ 319 К73	МВ	Удалить	319	заусенец	K73	электрохимически
ПМ 835 000	ПМ	Шлифовать	835	поверхность	000	--

## Пайка

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
18 376 556	18	Вакуумировать	376	камеру	556	до давления $3 \cdot 10^{-5}$ мм рт. ст.
61 157 000	61	Выдержать	157	время экзотермической выдержки ( $40 \pm 2$ ) мин при температуре ( $180 \pm 10$ ) °C	000	—
8И 237 А58	8И	Закрепить	237	тоталь	A58	в оправке
6Я Б51 870	6Я	Испытать	Б51	соединение паяное	870	на вакуумную плотность
6У 841 802	6У	Изолировать	841	поверхность, граничащую с местом флюсования	802	такокраской
8Б Б19 000	8Б	Контролировать	Б19	скорость нагрева деталей 10 °C/мин	000	—
8Ф 572 000	8Ф	Лудить	572	место пайки $\varnothing$ 20 мм	000	—
В1 844 555	В1	Нанести	844	на паяемую поверхность	555	защитные материалы
Х2 Г15 799	Х2	Подгнать	Г15	узел сборочный	799	в печи при температуре ( $370 \pm 5$ ) °C
ММ Б22 000	ММ	Установить	Б22	скорость перемещения паяльника 20 см/мин	000	—
МШ 162 Г72	МШ	Флюсовать	162	выход элементов	Г72	предварительно, но не более чем за 48 ч до пайки

## Электромонтаж

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
11 516 418	11	Бахромировать	516	лакоткань	418	выдерживая шаг и глубину насечки
2Ш А01 550	2Ш	Довести	А01	размах цветоразностного сигнала	550	до величины напряжения от ... до ...

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
БР 687 Д02	5Р	Замерить	687	напряжение	Д02	при максимальном значении выходного сигнала
09 В80 844	8Р	Измерить	888	сопротивление	844	между жилами кабеля
КУ 373 786	КУ	Отсоединять	373	кабель	786	от сети переменного тока
53 955 А91	53	Вывести	955	проводка	А91	из секций статора
КУ 160 105	КУ	Соединить	160	выводы обмоток	105	в группы согласно таблице проводов

## Сборка

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
08 А78 В04	08	Вставить	А78	сборочную единицу	В04	в стык координатного автомата
20 040 780	20	Ввернуть	040	болты	780	в отверстия
1С 808 Ж44	1С	Гнуть	808	заготовку	Ж44	согласно эскиза
2Ж Г14 862	2Ж	Демонтировать	Г14	узел	862	моментным усилием
4С 499 962	4С	Заколотить	499	крышку ящика	962	проложив прокладку
5М А48 976	5М	Надеть	А48	ремни	976	из прокладки
9К 343 Г73	9К	Монтировать	343	изделие	Г73	предварительно
АК 968 875	АК	Навинчивать	968	подшипники	875	на вал якоря
У5 948 А91	У5	Опрессовать	948	приспособление	А91	от сакции
7С 221 Д11	7С	Стиковать	221	грузик	Д11	при отбеливированном положении колеса
9Ю Д31 626	9Ю	Надеть	Д31	чехол	626	закрепив карабин

## Сварка

Продолжение

Код перехода	Код	Выполняемое действие	Код	Предмет труда или объект приложения действия	Код	Дополнительная информация
6Г 492 000	6Г	Зачистить	492	свариваемые кромки на ширине 15 мм	000	—
ВЦ 492 039 КС 492 А31	ВЦ КС	Протереть Совместить	492 492	свариваемые кромки »      »	039 А31	бязью, смоченной в ацетоне обеспечив зазоры в соединениях (2,0±1,0) мм и смещения свариваемых кромок не более 1,0 мм
БФ 237 К26	БФ	Прихватить	237	детали	К26	швами длиной 15 мм в 4 равноудаленных местах
ЖЮ 237 Ж62	ЖЮ	Сварить	237	»	Ж62	с перекрытием начала шва на (15±5) мм
ЮЗ 466 000 Э5 А78 945 6Г Д89 В03	ЮЗ Э5 6Г	Подварить Повернуть Зачистить	466 А78 Д89	корень шва сборочную единицу сварные швы и прилегающие поверхности	000 945 В03	— на 180° от флюса, шлака и брызг металла
ВК Д87 000 7К А45 000 БШ Д87 961	ВК 7К БШ	Прокатать Калибровать Проверить	Д87 А45 Д87	сварные швы резьбу М16 сварной шов	000 000 961	— — на отсутствие наружных дефектов
8Э А78 507 МЕ А78 В41	8Э МЕ	Маркировать Уложить	А78 А78	сборочную единицу »      »	507 В41	гравированием в тару

## СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1. Переходы общего назначения . . . . .	6
Раздел 2. Технический контроль . . . . .	12
Раздел 3. Перемещение . . . . .	15
Раздел 4. Испытания . . . . .	18
Раздел 5. Консервация и упаковывание . . . . .	20
Раздел 6. Литье . . . . .	23
Раздел 7. Обработка давлением . . . . .	26
Раздел 8. Обработка резанием . . . . .	29
Раздел 9. Термическая обработка . . . . .	32
Раздел 10. Фотохимико-физическая обработка . . . . .	34
Раздел 11. Формообразование из полимерных материалов, керамики, стекла и резины . . . . .	37
Раздел 12. Порошковая металлургия . . . . .	39
Раздел 13. Получение покрытий (металлических и неметаллических неорганических) . . . . .	41
Раздел 14. Получение покрытий органических (лакокрасочных) . . . . .	44
Раздел 15. Электрофизическая, электрохимическая и радиационная обработка . . . . .	45
Раздел 16. Пайка . . . . .	47
Раздел 17. Электромонтаж . . . . .	52
Раздел 18. Сборка . . . . .	58
Раздел 19. Сварка . . . . .	64
Сводная таблица по выполняемым действиям . . . . .	67
Сводная таблица по предметам труда или объектам приложения действий . . . . .	72
Сводная таблица по дополнительной информации . . . . .	84
Приложение. Примеры формирования текста переходов . . . . .	98
Информационные данные . . . . .	98

**КЛАССИФИКАТОР  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПЕРЕХОДОВ МАШИНОСТРОЕНИЯ  
И ПРИБОРОСТРОЕНИЯ**

**1 89 187**

Редактор *В. П. Огурцов*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 28.02.90      Подп. в печ. 13.03.91      Формат 60×90<sup>1/16</sup>  
Бумага типографская № 1      Гарнитура литературная      Печать высокая 7,5 усл. п. л.  
7,63 усл. кр.-отт. 11,20 уч.-изд. л. Тир. 25000 Зак 1698 Цена 2 р. 20 к. Изд. № 581-4.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 1.  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6.