Дцбл.															
Взам.															
Подл.											Изм	. Лис	№ докум.	Подипсе	Дата.
												m.		<u> </u>	
Разра	аб. Сулайман	нов Д.Ш													
Прове						ПГУ		ПГУ1.	XXXXXX.02	23					
Приня															
	Умберд.														
Н.коні М 01	mp.														
11 01	Код	EB	МД	EH	Н. расх.	КИМ	Kug a	аготовки	Пп	офиль и	ппзмег	 1	КД М	13	
M 02															
Α	Цех Уч. РМ №on. Код, наименование операции Обозначение документов														
Б	Код, наименование оборудования СМ Проф Р. УТ Кр. Коид. ЕН ОП К _{шт.} Т _{п.з.} Т _{шт.}														
	1 Технические требования														
01	1.1 Оформляг	шь п	хранип	IP COU	роводительн	ную док	ументаці	пю в соо	mbemcmbu	ис требо	ования	imu CT	П 783–51–2	2006	
02															
03	1.2 Mamepua	л ппиме	няемыї	для п		я дешплі	ы должь	H LIMPMF (ח ווחווחר	ורחחחוד	ווו חחו	יושוו געטאו		
04						- Ceman						. с пр			
	контроль 01	IK no Bm	1 U.U.19.U.	23 BBK											
05															
06															
	1.3 Допускае	אבר אבר	1eha mex	КНОЛОСІ	тческоѕо од	орудова	ния, осна	стки и ср	едств изм	ерения, у	казанн	ных в	ТП на равн	нозначные	ПО
07	шехнически	4 XUUUKU	ופחוורשיי	кпм г	пфппмленне	ושחצחם א	IIBAIIA DU	CTN Rmn	N5N NN2						
08	ווובאווט ובבאטו	ι λαμακιί	iichaciiia	NUIT L	офоргиление	ıı hasher	שכווט/ו ווט	CITI DIIIO.	0.002						
09															

																						3.1118 — 8	82 ¢	орма 1б
Дубл. Взам.						<u> </u>				1							И	зм. /Іі	JCM.	№ докум		Подпись.		Дата.
Подл.																								
																	ПГУ1.)	(XXXX	(X.02)	3				
A	Цех	<u> </u>	l PM	Onep.		Kn7 H	пименов	<u> </u>	וווווחר											_				
<u>Б</u>	Код, наименование оборудования С.М. Проф Р. У.Т. Кр. Коид. Е.Н. О.П. К. шт. Т п.з.												I шт.											
	1.4Контрольно-измерительный инструмент долженбыть проверен органами метрологической службы. Его																							
02	пригодность к эксплуатации должна быть подтверждена повелительными клеймами или соответствующей																							
03	записью о поверки в аттестатах, формулярах (паспортах), согласно ОСТ 92—0400—69																							
04																								
05	1.5 Проводить изготовление и контроль "первой детали" на операциях 010, 015 согласно СТО 783–75–2013 п.5.2																							
06																								
07	07 1.6 При изготовлении деталей выполнять требования ОСТ 92-0400-69																							
08	1.0 11	50 05	Comoc	merida oci	nanca .			peooda	10/1 001	72 010	,0 0,													
09	17 [) I ID O (u amı	ppahuaa	JKCD4		mc	VIIO 10 21	ייסכועס <u>י</u>	סכוומכו	DIZII C	.02.000	-110	רדח ם) m									
010	1. /)ЫП IU <i>I</i>	НЯШЬ	правила	JKLII/I	gumuu	taa iiie	XHU/IUZL	JAELKOU	ULHULI	IIKU L	UZNUL	.HU (DIII									
011				е предель									סא סמ	סחעכאמ	ов ф	ормы и	pacn	оложен	IUR N	оверхн	locme	<u> 20 – †2 i</u>	ПО	
012	OCT '	92-01	084-¢	ормы и ро	מרוסחם	кения	nobep:	хностей	ı – †2 no	oct 9	2-008	4-90												
013																								
014	1.9 M	2 Ж ОП6	ераци	онное упа	ковыва	ние, п	пранспо	pmupob	ание и	хранени	е деп	ıалей I	прово	одишь	ו סח	mexнo/	102U46	יכאסטֿ ו	пнсші	эукцис	ı 783.	25001.0	0001	l
015																								
016	1.10 Г	1po6o	дишь	эксплуат	ацию и	змері	ІШ6/ІРНІ	ых прпда		оборудо	дания,	указ(анны)	x 6 me	XHO	логиче	CKOM	процес	ce, b)				
017	coom	bemc	mbuu		kuueū r	 זאכ סר	плиат		попрос	или обо	obudol	 Вание						•						
018				<u> </u>	,		۰۰۰۰ ر	,	1 -F		ר י													

	118 — 82	Рорма 1б	i																
Дубл.										T T				Изм.	/lucm.	. № докум	1.	Подпись.	Дата.
Взам. Подл.																			
1100/1.													1						
														ΠΓΥ1.XXXXXXX.023					
А	Цех Уч. РМ Опер. Код, наименование операции Обозначение документа																		
Б	Код, наименование оборудования С.М. Проф Р. У.Т. Кр. Коид. Е.Н. О.П. К. _{шт.} Т _{п.з.} Т												T _{um.}						
01																			
02	2.1 К работе допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие инструктаж по охране и безопасности труда																		
03																			
04	2.2 При обработке деталей на токарном станке соблюдать правила охраны и безопасности труда согласно инструкции 20, 23																		
05																			
06	2.3 При выполнении «контрольной» операции соблюдать правила охраны и безопасноститруда согласно инструкции 48																		
07																			
08									3 Требов	ания эколо	огической б	1e30nac	носп	Ц					
09	3.1 C ნი	р п хр	оанені	ie omxo	одов ор	гани	ческих	раство	рителей	проводить	g coomber	пствии	c TV	1783.25000.00 ⁻	125				
10																			
11	3.2 Cδ	op u xi	ранен	ne owx	одов хі	JМUЧЕ	CKUX M	amepua/	ов пров	ognwr cos <i>i</i>	асно ТИ78	3.25000	0.0012	26					
12																			
13	3.3 3a	грязне	енную	обтирс	чную С	emou	пР содп	рать в	закрыва	ющийся ме	таллически	ıū KOHMI	ейнер)					
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19)																		

јбл.															Изм	ı. /luc	m. Nº	докцм.	Подпи	СЬ.	Дата
ΩM.															•			-	-		
дл.																					
															ПГ. I.1 V	/VVV	vv กว	כו			
٨	Hov	ПГУ1.XXXXXX.023																			
A	Цех Уч. РМ Опер. Код, наименование операции Обозначение документа																				
Б	Код, наименование оборудования С.М. Проф Р. У.Т. Кр. Коид. Е.Н. О.П. К. _{шт.} Т _{п.з.} Т												Τu								
A01	005 320.26.20.13 Моделирование методом послойного наплавления																				
002	Подготовить файл с 3д-моделью в формате. step/.stp																				
B03	3D-принтер Picaso Designer XL-Pro																				
004	Перевести 3д-модель в формате stl для обработки в программе-слайсере.																				
05	Перевести stl формат в файл с расширением ".gcode".																				
06	переоестно 511 формат о фаол с расшореноем "устове".																				
A07	010						320.26	b.20.13 T	logsomol	3D-г	принтера										
008	Про	пзреси	nu npob	берку сог	ηлα экі	cmpyc	lepa. 04	псшпшР	כסח/ום נ	эт затв	ердевших ч	астиц									
09	3anı	οαδυπι	• принг	пер мотк	ком пл	acmuk	a PLA	: диаме	тром ни	mu 1,75	мм от прои	тродаг	neля Esi	ın, npe	дварип	пельн	soqn c	рев эк	струде	Р	
11																					
A12	015						320.26	.20.13 3	D-печап	JP											
013	Omn	pabum	ь фай <i>г</i>	і на печа	WP C 0	oomb	етстви	ЮЩИМИ	значени	ЯМЦ КОЗ	ффициента	. 3ano <i>n</i>	няемосп	าบ 98%	6 , толь	ДИНЫ	СЛОЯ —	- 0,15 n	MM		
14				JЯ ПЕЧАМI											<u> </u>	-		<u> </u>			
15										•											
A16	020						0420	Сверлеі	HUE												
Б17	Cma	нок ве	ртика	льного с	верли/	1ЬНЫŪ	Onix DI	1–130													
018	Про	сверли	шь ош	верстие	ф2, со	ος/Ιαςι	10 3CKU	зу 023													
19	Про	-верли	m⊦ om	верстие	на глі	1 <u>о</u> пнд	5mm, ci	огласно	эскизу	023											
T20	Րჩი	nan 2	мм ГО	CT 209	7 77																-

ΓOCT 3.11	118 — 82 Форма 15												
Дубл.	Изм. /Лист. № докум. Подпись. Дата.												
Взам. Подл.													
110071.													
	ΠΓΥ1.XXXXXX.023												
A	Цех Уч. РМ Опер. Код, наименование операции Обозначение документа												
Б	Код, наименование оборудования С.М. Проф Р. У.Т. Кр. Коид. Е.Н. О.П. К. шт. Т п.з. Т шт.												
A01	025 4260 Фрезерная												
Б02	Станок вертикально-фрезерный с ЧПУ 1DATRON neo												
003	Установка детали на станок												
04	Фрезеровать на глубину 10мм, согласно эскизу 023												
05	Фрезеровать на ширину 10мм и 12мм, согласно эскизу 023												
T06	Фреза общего назначения РМК8.z4.08.19.63.35.F020 TiAlN												
07													
08													
09													
010													
011													
012													
013													
014													
015													
016													
017													
018													
MOK	Маршрутно-операционная карта												