

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

					K.50188.00001	12	1
	Водовод						

## Карта технологического процесса на сборку водомета

Главный метролог	В.Н. Солдатенков	Главный технолог	Е.О. Мишутин
Руководитель СОТ	Н.В. Шамшина	Зам. гл. технолога	И.В. Немченков
Начальник ОТК	Л.Ф. Ильина	Начальник СКМ	А.Н. Шанин
Начальник ООТиЗ	С.В. Никитина	Начальник СМиС	С.Г. Комиссаров
Ведущий конструктор	П.А. Иванов	Начальник ОСТДиС	Т.Б. Мамичева

АКТ № \_\_\_\_\_ ОТ \_\_\_\_\_

ТЛ			
----	--	--	--

[illegible]

Дубл.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									</
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

Дубл.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Дубл.																
Взам.																
Подл.																
												12		5		
											K.50188.00001					
A	Цех	Уч	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа								
B	Код, наименование оборудования					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т <sub>п.з.</sub>	Т <sub>шт.</sub>
P						ПИ	Д или В, мм		L, мм		t, мм	i	s, мм/		n, об/мин	v, м/мин
T01	Стол рабочий Эскиз 5222															
02	Валик пластиковый с тонкими ребрами (25x112) мм 512A100 450, или валик алюминиевый с продольными канавками и дополнительными															
03	прорезями (30x120) мм 576A 120 450 или аналогичные валики; часы любой марки по действующей ДС; емкость для ЛВЖ СПР-1936															
M04	Ацетон					ГОСТ 2768-84										
05	Стеклоровинг ER 13-2400-180					по сопроводительной документации										
06	Смола ATTSHIELD OP 745					ТУ 20.16.40-024-35501431-2021										
07	Отвердитель Акперох А-50					по сопроводительной документации										
O08	Приклеить перегородку к кожуху с помощью рубленного ровинга в соответствии с чертежом XXXX.746636.001. Способ нанесения аналогичен															
09	пункту 2 операции 015.															
10																
A11	03	26	-	025	0106	Отверждение										24
O12	После нанесения последнего слоя выдержать в условиях цеха в течение 24 часов.															
13																
A14	03	26	-	030	8862	Сборочно-подготовительная		XXXX.302293.001 СБ								
T15	Оснастка цехового производства, Стол рабочий Эскиз 5222					19433	2-3	2	1	-	-	-	1	-	0,25	
16	ключ 7811-0004, ключ 7811-0466 C1X9 ГОСТ 2839-80															
O17	1. Установить кожух с перегородкой в соответствии с чертежом XXXX.302293.001 СБ.															
КТП		Карта технологического процесса														

Дубл.																
Взам.																
Подл.																
											12	6				
											K.50188.00001					
A	Цех	Уч	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа								
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т <sub>п.з.</sub>	Т <sub>шт.</sub>
Р					ПИ	Д или В, мм		L, мм		t, мм	i	s, мм/		n, об/мин	v, м/мин	
01	2. Собрать вторую часть оснастки цехового производства.															
02																
A 03	03	26	-	035	6060 Формование			XXXX.302293.001 СБ								
Б 04	MVP ATC-4000 пистолет внешнего смешивания с чоппером					19433	2-3	2	2	-	-	-	1	-	1	
Т 05	Модельная форма разъёмная, Стол рабочий Эскиз 5222															
06	Валик пластиковый с тонкими ребрами (25x112) мм 512A100 450, или валик алюминиевый с продольными канавками и дополнительными															
07	прорезями (30x120) мм 576A 120 450 или аналогичные валики; часы любой марки по действующей ДС; емкость для ЛВЖ СПР-1936;															
08	ключ 7811-0004, ключ 7811-0466 С1Х9 ГОСТ 2839-80.															
М 09	Ацетон					ГОСТ 2768-84										
10	Стеклоровинг ER 13-2400-180					по сопроводительной документации										
11	Смола ATTSIELD OP 745					ТУ 20.16.40-024-35501431-2021										
12	Отвердитель Акперох А-50					по сопроводительной документации										
О 13	1. Сформировать толщину и форму основы и передней пластины с помощью второй части оснастки в соответствии с чертежом XXXX.302293.001 СБ.															
14	2. Нанести 4 слоя рубленого ровинга на вторую часть оснастки для формирования пластины посередине водомета в соответствии с чертежом															
15	XXXX.302293.001 СБ, каждый слой прокатывать валиком, смоченным в ацетоне. Выдержка между слоями 10-15 минут. Контролировать побеления,															
16	расслоения, непропитанные участки, появление газовых пузырьков.															
17	3. Нарастить толщину передней пластины посредством нанесения 2 слоев рубленного ровинга в соответствии с чертежом XXXX.302293.001 СБ.															
КТП		Карта технологического процесса														

Дубл.																
Взам.																
Подл.																
												12	7			
											K.50188.00001					
A	Цех	Уч	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа								
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т <sub>п.з.</sub>	Т <sub>шт.</sub>
Р						ПИ	Д или В, мм		L, мм		t, мм	i	s, мм/		n, об/мин	v, м/мин
01	Способ нанесения аналогичен пункту 2.															
02	6. Соединить кожух с пластинами и передней частью водовода с помощью рубленого ровинга в соответствии с															
03	Способ нанесения аналогичен пункту 2.															
04	7.Нарастить толщину стенки передней части водовода. посредством нанесения 2 слоев рубленного ровинга в соответствии с чертежом															
05	XXXX.302293.001 СБ. Способ нанесения аналогичен пункту 2.															
06																
A 07	03	26	-	040	0106	Отверждение										24
O 08	После нанесения последнего слоя выдержать в условиях цеха в течение 24 часов.															
09																
A 10	03	26	-	045	4273	Фрезерная					XXXX.301319.001					
T 11	Оснастка цехового производства, Стол рабочий Эскиз 5222															
12	Ручная фрезерная машинка 16436-70, фреза концевая ø5 мм ГОСТ32405-2013.															
O 13	Фрезеровать 2 отверстия в нижней части передней пластины в соответствии с чертежом XXXX.301319.001.															
14																
15																
16																
17																
КТП		Карта технологического процесса														

[illegible]



Дубл.																
Взам.																
Подл.																
												12	9			
											К.50188.00001					
A	Цех	Уч	РМ	Опер	Код, наименование операции					Обозначение документа						
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т <sub>п.з.</sub>	Т <sub>шт.</sub>
Р						ПИ	Д или В, мм		L, мм		t, мм	i	s, мм/		n, об/мин	v, м/мин
01	Стамеска ПР1-1456.00; пластиковые клинья по сопроводительной документации, киянка формовочная ГОСТ 11775-74, ключ 7811-0004,															
02	ключ 7811-0466 С1Х9 ГОСТ 2839-80															
03	Разобрать форму в соответствии с чертежом. Произвести съем заготовки детали с формы при помощи клиньев. Клинья подбивать под поверхность															
04	технологического припуска. Запрещается подбивать клинья на глубину превышающий технологический припуск. Для упрощения съема ввинтить															
05	в отверстия, не использовавшиеся для фиксации закладных гаек болты, использованные для сборки оснастки. Произвести съем заготовки с формы															
06	вручную после отделения от оснастки.															
07																
A 08	03	26	-	070	0101	Разметка XXXX.302293.001 СБ										
T 09	Стол рабочий эскиз 5222					19433	2-3	2	1	-	-	-	1	-	0,25	
10	Линейка -500, 1000 ГОСТ 427-75, рулетка Р5УЗК ГОСТ7502-98, карандаш или маркер по действующей ДС.															
O 11	Разметить место вырезки технологического припуска по контуру, обозначенному формой, выдерживая размеры согласно чертежу XXXX.302293.001СБ															
12																
A 13	03	26	-	075	4287	Абразивно-отрезная										
T 14	Стол рабочий эскиз 5222					19433	2-3	2	1	-	-	-	1	-	0,25	
15	Машинка «Болгарка» отрезная, круг отрезной 125x2,5x22,23 LUGA ABRASIV EXTRA; шкурка шлифовальная 2Р 830х50 С2 24А 40Н-МА															
16	ГОСТ 5009-82															
O 17	1. Вырезать по разметке место технологических припусков по контуру.															
КТП		Карта технологического процесса														

Дубл.																
Взам.																
Подл.																
												12	10			
											K.50188.00001					
A	Цех	Уч	РМ	Опер	Код, наименование операции					Обозначение документа						
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т <sub>п.з.</sub>	Т <sub>шт.</sub>
Р						ПИ	Д или В, мм		L, мм		t, мм	i	s, мм/		п, об/мин	v, м/мин
01	2. Обрезанные края обработать шлифовальной шкуркой.															
02																
A 03	ЦЗЛ - - 080 0200 Контроль					ОСТ 92-0903-78										
Б 04	Плитки электрические закрытого типа ГОСТ 14919-83					13302	5	2	2	-	-	-	-	-	9	
05	Термошкаф ТУ 26.30.50-077-31006686-2017					13302	5	2	2	-	-	-	-	-	9	
Т 06	Бани водяные; эксикаторы ГОСТ 25336-82; насадки сокслета вместимостью 100 мл по ГОСТ 23932-90; весы аналитические ГОСТ 24104-88;															
07	холодильник по ГОСТ 23932-90 колбы плоскокодонника емкостью 250 мл по ГОСТ 23933-90; бюксы высотой 30, 45 мм и диаметром 65 мм по															
08	ГОСТ 23932-90 ; чашки фарфоровые емкостью 100мл по ГОСТ 9147-80; часы любой марки по действующей ДС															
М 09	Бумага фильтрованная					ГОСТ 12026-76										
10	Кислота серная					ГОСТ 4204-77										
11	Спирт этиловый гидролизный марки А или ректификованный					ГОСТ Р 55878-2013										
12	Ацетон					ГОСТ 2768-84										
13	Бихромат калия					ГОСТ 4220-75										
14	Вода дистиллированная					ГОСТ 6709-72										
О 15	Определение степени отверждения материала заготовки в соответствии с ОСТ 92-0903-78 п. 3.8. Степень отверждения должна быть не ниже 90%.															
16																
17																
КТП		Карта технологического процесса														

Дубл.																
Взам.																
Подл.																
											12		11			
											К.50188.00001					
А	Цех	Уч	РМ	Опер	Код, наименование операции					Обозначение документа						
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т <sub>п.з.</sub>	Т <sub>шт.</sub>
Р						ПИ	Д или В, мм		L, мм		t, мм	i	s, мм/		n, об/мин	v, м/мин
А 01	03	26	-	085	0200	Контроль ОТК					XXXX.302293.001 СБ					
Т 02	Стол рабочий Эскиз 5222					12968	2-3	2	1	-	-	-	1	-	0,5	
03	Линейка -500, 1000 ГОСТ 427-75, рулетка Р5УЗК ГОСТ 7502-98; Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89; механический ударник; Весы															
04	платформенные ВСП4-600 или любые другие по действующей ДС.															
О 05	1. Контроль габаритных размеров и толщины основной стенки в соответствии с XXXX.302293.001 СБ п. 11.															
06	2. Контроль расслоений с помощью механического ударника в соответствии с XXXX.302293.001 СБ п. 8.															
07	3. Внешний осмотр поверхности на наличие дефектов в соответствии с XXXX.302293.001 СБ п. 8.															
08	4. Провести контроль массы водомета. Масса — величина расчетная. XXXX.302293.001 СБ, п.15.															
09																
А 10	03	26	-	090	7100	Нанесение связующего					XXXX.302293.001 СБ					
Т 11	Стол рабочий Эскиз 5222					19433	2-3	2	1	-	-	-	1	-	0,25	
12	Кисть ГОСТ Р 58516-2019; часы любой марки по действующей ДС; Весы неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг															
13	ГОСТ Р 53228-2008; емкость для ЛВЖ СПР-1936 или ведро полиэтиленовое емкостью 3л ОСТ 6-19-51-86; лопатка СПР-3150; шприц одноразовый															
14	по сопроводительной документации.															
М 15	Смола ATTSHIELD OP 745					ТУ 20.16.40-024-35501431-2021					-					
16	Отвердитель Акперох А-50					по сопроводительной документации										
О 17	1. Приготовить связующее в соответствии с XXXX.302293.001 СБ п. 5.															
КТП		Карта технологического процесса														

