

														ГОСТ 3.1118-82 Форма					
Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			
															9		2		
Разраб.																К.10101.00002			
Проверил																			
Н.контр.																			
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Наименование операции					Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования					См.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.				
к/	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Нрасх.				
01																			
А 02	ЦЗЛ - - 005 0200 Входной контроль					К.02-2024													
Б 03	Весы неавтоматического действия Пкласса точности					13302	5	2	2	-	-	-	-	-	-	0,1			
04	ГОСТ Р 53228-2008 или другого ДС																		
05	Шкаф сушильный с температурой нагрева до 200 °С					13302	5	2	2	-	-	-	-	-	-	0,25			
М 06	Стеклоровинг ER 13-2400-180					по сопроводительной документации					-	-	-	-	-				
07	Гелькоут ATTGUARD ST RAL 9003S					по сопроводительной документации					-	-	-	-	-				
08	Смола ATTSIELD OP 745					ТУ 20.16.40-024-35501431-2021					-	163	100	-	-	300			
09	Отвердитель Актерох А-50					по сопроводительной документации					-	-	-	-	-				
О 10	1. Проверка наличия сопроводительного сертификата или другого документа подтверждающего качество материала с указанием гарантийного																		
11	срока и даты изготовления. В случае отсутствия даты изготовления гарантийный срок исчислять с даты печати сертификата или другого																		
12	сопровождающего документа.																		
13	2. Визуальный осмотр на наличие дефектов, повреждений упаковки и пр.																		
14	3. Определение массовой доли летучих веществ в смоле в %																		
15																			
16																			
МК																			

[illegible]

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.																		
											9					4		
A	Цех	Уч.	PM	Опер.	Код, наименовании операции													
Б	Код, наименование оборудования				См.	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.			
к/м	Наименование детали, сб. единицы или материала				Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Нрасх.			
A 01	03	26	-	015	0169	Приготовление гелькоута				XXXX.302518.001 СБ								
T 02	Стол рабочий Эскиз 5222				19433	2-3	2	1	-	-	-	1	-	0,25				
03	Весы неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг ГОСТ Р 53228-2008; емкость для ЛВЖ СПР-1936 или ведро																	
04	полиэтиленовое емкостью 5л ОСТ 6-19-51-86; лопатка СПР-3150; шприц одноразовый по сопроводительной документации.																	
M 05	Гелькоут ATTGUARD ST RAL 9003S				по сопроводительной документации						-	163	10	-	420			
06	Отвердитель Акрогох А-50				по сопроводительной документации						-	163	1	-	5			
O 07	Приготовить гелькоут в соответствии с XXXX.302518.001 СБ п. 7.																	
08																		
A 09	03	26	-	020	7100	Нанесение гелькоута												
T 10	Стол рабочий Эскиз 5222				19433	2-3	2	2	-	-	-	1	-	12				
11	Модельная форма разъёмная																	
12	Кисть ГОСТ Р 58516-2019; часы любой марки по действующей ДС.																	
O 13	Нанести 2 слоя гелькоута, приготовленного по операции 015, на форму. Слои наносить во взаимно перпендикулярных направлениях.																	
14	Выдержать до отлипа.																	
15																		
A 16	03	26	-	030	6060	Формование												
Б 17	MVP ATC-4000 пистолет внешнего смешивания с чоппером				19433	2-3	2	2	-	-	-	1	-	0,5				
МК		Маршрутная карта																

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

		9	5
--	--	---	---

[illegible]

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименовании операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					См.	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Нрасх.

Т 01	Модельная форма разъёмная, Стол рабочий Эскиз 5222	
---------	--	--

02	Валик пластиковый с тонкими ребрами (25x112) мм 512А100 450, или валик алюминиевый с продольными канавками и дополнительными
----	--

03	прорезями (30х120) мм 576А 120 450 или аналогичные валики; часы любой марки по действующей ДС; емкость для ЛВЖ СПР-1936
----	---

М 24	Ацетон	ГОСТ 2768-84	-	163	100	-	300
---------	--------	--------------	---	-----	-----	---	-----

04							
05	Стеклоровинг ER 13-2400-180	по сопроводительной документации	-	163	10	-	650

06	Смолла ATTSHIELD OP 745	TY 20.16.40-024-35501431-2021	-	163	10	-	550
----	-------------------------	-------------------------------	---	-----	----	---	-----

07	Отвердители, Аккумуляторы	по сопроводительной документации	163	1	0	11
----	---------------------------	----------------------------------	-----	---	---	----

07	Отвердитель Акристол А-50	по сопроводительной документации	-	103	1	-	11
08	И	Б	Б	Б	Б	Б	10,15

08	Нанести на гелкоут 2 слоя рубленного ровинга, каждый слой прокатывать валиком, смоченным в ацетоне. Выдержка между слоями 10-15 минут.
----	--

09	Контролировать побеления, расслоения, непропитанные участки, появление газовых пузырьков.
----	---

10	
----	--

A 11	03	26	-	035	0106 Отверждение	24
---------	----	----	---	-----	------------------	----

О	После нанесения последнего слоя выдержать в условиях цеха в течение 24 часов.
---	---

12	
13	

A	03	'	26	'	-	'	035	'	4287	Абразивно-отрезная
---	----	---	----	---	---	---	-----	---	------	--------------------

14	Т	Стол рабочий эскиз 5222	19433	2'3	2'	1'	-	-	-	-	1'	-	-	0 1'
----	---	-------------------------	-------	-----	----	----	---	---	---	---	----	---	---	------

[illegible]

10	Машинка «Болгарка» отрезная, круг отрезной 125х2,5х22,23 LUGA ABRASIV EXTRA
0	Образцы материала по контуру формы, оставшая технологический припуск

17	Обрезать материал по контуру формы, оставляя технологический припуск.			
----	---	--	--	--

МК	Маршрутная карта		
----	------------------	--	--

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]