|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | ГОСТ 3.1105-84 Форма 2 | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |
| Дубл. |  | |  | | |  |  | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |
| Взам. |  | |  | | |  |  | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |
| Подл. | 16-01632 | |  | | |  |  | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | |  | | | 1 | |
|  | | | | | | | | | АО  «Авангард» | | |  | |  | | | | | | | |  | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | |  |
| СОГЛАСОВАНО  Заместитель генерального  директора по качеству  АО «Авангард»  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Г.И. Фомичев  «07» 09 2017 года | | | | | | | | | | | УТВЕРЖДАЮ Главный конструктор  Е.В.Малютин  «05» 09 2017 года | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | **УКАЗАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ №20-СКМ/2-2017** | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
| Начальник цеха 3  Начальник ОТК    Руководитель службы  охраны труда  Начальник СНТМиМН  Начальник БПБиЭ | | | | |  | | | Н.В. Шамшина    Л.Ф. Ильина  Л.В. Кириченко    Л.Н. Егорова  Е.Н. Гуля | | | | Главный технолог  Начальник СКМ/2 ОГТ  Начальник ОСТДиС |  | | | | | | А.В.Иванов    В.В Чаркин  Т.Б.Мамичева | | | | | | | | | | |
| ТЛ | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | | |
| Дубл. | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | | |
| Взам. | |  | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | | |
| Подл. | | 16-01632 | | | | |  | | |  | |  | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | | | | 2 | | |
| Разработал | | | | | Немченков | | | | | |  | |  | АО  «Авангард» | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | Крекова | | | | | |  | |  |
| Проверил | | | | | Чаркин | | | | | |  | |  |
|  | | | | |  | | | | | |  | |  | Лоток водоотводной | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | | |  | |
| Н. контр. | | | | |  | | | | | |  | |  |
| А | Цех | | Уч. | | | РМ | | Опер. | Код, наименование 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 | | | | | | Н. расх. |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Требования безопасности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | К работе по изготовлению деталей методом формования на основе полиэфирных смол допускаются лица имеющие | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | профессиональную подготовку, не моложе 18 лет, прошедшие медицинский осмотр, обучение безопасности труда, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | инструктаж, прошедшие стажировку и проверку знаний требований охраны труда. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Обязательным условием безопасного ведения процесса изготовления деталей методом формования на основе | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | полиэфирных смол является знание характера действия вредных веществ, применяемых и выделяемых в процессе | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | формования и приготовления составов, и соблюдение требований: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | - настоящего указания технологического; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | - инструкции по охране труда для формовщика стеклопластиковых изделий опытного участка цеха 03 № 453-03; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | - инструкции по охране труда для аппаратчика приготовления связующего № ; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | - инструкции по охране труда по безопасному выполнению работ с ЛВЖ и ГЖ №363-ОГТ; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 3 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Основными опасными моментами при изготовлении деталей методом формования являются: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | - создание повышенной загазованности вследствие разлива применяемых материалов или неисправности приточно- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | вытяжной вентиляции; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - отравление вредными веществами, выделяющимися при формовании, при работе без индивидуальных средств защиты; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | - получение механических травм из-за нарушений требований техники безопасности при работах по формованию | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | заготовок на основе полиэфирных смол. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Полиэфирная смола ПН-1 или Камфэст 05И – легковоспламеняющаяся, пожароопасная, токсичная жидкость (опасная | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | при вдыхании, оказывает раздражающее действие на глаза и кожу). Токсичность и пожароопасность смолы определяется | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | наличием в ней стирола. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Гелькоут СПЭФ-N-H/S - легковоспламеняющаяся, пожароопасная, токсичная жидкость (опасная при вдыхании, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | оказывает раздражающее действие на глаза и кожу). Токсичность и пожароопасность гелькоута определяется | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | наличием в нем стирола. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 4 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Стирол (фенилэтилен) – легковоспламеняющаяся жидкость со специфическим запахом, угнетающе действует на нервную | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | систему, раздражает слизистые оболочки глаз и дыхательных путей, вызывает головную боль и бессонницу. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Температура вспышки t = 300С, температура самовоспламенения t = 5300С; температурные пределы воспламенения: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | нижний t = 260С, верхний t = 500С. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Максимальная разовая ПДК = 30 мг/м3, среднесменная ПДК = 10 мг/м3, класс опасности – 3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | AKPEROX А50 или пероксид метилэтилкетона – легковоспламеняющаяся токсичная жидкость с характерным | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | запахом. Раздражает и разъедает глаза. Попадание в глаза является опасным и может вызвать слепоту. Пары вызывают | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | сильное раздражение и даже разъедание дыхательных органов. Температура самовоспламенения t = 2660С; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | температура разложения t = 600С; ПДК = 45 мг/м3,класс опасности – 3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Октоат кобальта (ускоритель ОК, ОК-1, ОК-2) – стирольный раствор октоата кобальта. При работе с октоатом кобальта | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | выделяется стирол. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 5 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Диметиланилин – горючая, легковоспламеняющаяся жидкость, вызывает отравление с поражением центральной нервной | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | системы и кровеносной системы, а также поражение кожи. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Температура вспышки t = 530С, температура самовоспламенения t = 4000С; температурные пределы воспламенения: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | нижний t = 370С, верхний t = 900С. ПДК = 0,2 мг/м3, класс опасности – 2. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Нефрас – жидкость, обладающая наркотическим действием, вызывает головную боль, кашель, раздражение слизистой | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | оболочки глаз. При высоких концентрациях паров вызывает потерю сознания, при длительном воздействии на кожу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | вызывает дерматиты. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Температура вспышки t = – 170С, температура самовоспламенения t = 3500С; пределы воспламенения – температурные: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | нижний t = – 170С, верхний t = 100С; концентрационные (по объему): верхний 5,4%, нижний 1,1%. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Максимальная разовая ПДК = 300 мг/м3, среднесменная ПДК = 100 мг/м3, класс опасности – 4. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Пропан-2-он (ацетон) – поражает все отделы центральной нервной системы, вызывает хронические заболевания. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Температура вспышки t = – 180С, температура самовоспламенения t = 5470С; пределы воспламенения – температурные: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | нижний t = – 200С, верхний t = 60С; концентрационные (по объему): верхний 13%, нижний 2,2%. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Максимальная разовая ПДК = 800 мг/м3, среднесменная ПДК = 200 мг/м3, класс опасности – 4. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Искусственные минеральные волокна (стекловолокно) – повреждает легкие, слизистые оболочки верхних дыхательных | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | путей, вызывает дерматиты. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | Максимальная разовая ПДК – 4 мг/м3, среднесменная ПДК – 1 мг/м3, класс опасности – 3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 6 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | С целью обеспечения безопасных условий труда необходимо выполнять следующие требования: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | - работать с включенной приточно-вытяжной вентиляцией; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | - рабочее место должно быть оборудовано местной вытяжной вентиляцией; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - каждый рабочий должен быть обеспечен спецодеждой, спецобувью и средствами индивидуальной защиты согласно | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | «Типовым нормам». | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Необходимые средства защиты органов дыхания и глаз: респиратор РУ-60М марки А ГОСТ 12.4.296-2015 или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | респиратор 3М 8101 противоаэрозольный ГОСТ 12.4.294-2015 (ТУ 2568-002-11502704-2013); защитные очки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | типа 3М ГОСТ 12.4.253-2013. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Для защиты кожи рук после завершения работы использовать крем восстанавливающий или регенерирующий. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | На рабочем месте ЛВЖ и ГЖ должны находиться в емкостях с герметично закрывающимися крышками. Получать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | ЛВЖ и ГЖ следует в соответствии с материальными нормативами, исходя из сменной потребности. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | В случае разлива смолы и компонентов связующего, место разлива засыпать песком, песок убрать лопатой из | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | не искрящего материала, затем проветрить помещение. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | На рабочем месте запрещено применение открытого огня, курение. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | При возгорании смолы или компонентов связующего использовать песок, землю, асбестовое одеяло, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | порошковый огнетушитель ОП-8(3). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 7 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | При тушении AKPEROX А50 (инициатора) допускается применять огнетушители ОП-8(З). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | В начальной стадии использовать большое количество воды. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | **Запрещается** сливать остатки инициатора в исходную тару из-за возможности быстрого разложения с выделением | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | кислорода, т.к. это может привести к самовоспламенению, особенно при температуре выше 600С. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Тару с инициатором защищать от прямых солнечных лучей и не располагать вблизи с отопительными приборами. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Не допускается вводить раствор ОК (ОК-1, ОК-2) непосредственно в инициатор (AKPEROX А50) из-за возможности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | взрыва. Хранить AKPEROX А50 и ОК (ОК-1, ОК-2) при температуре не выше 250С в разных помещениях. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | При раскрое и обрезке стекломатериалов держать нож/ножницы острием от себя, не держать руки перед острием. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Не разрешается носить нож/ножницы в карманах одежды. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 8 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | При использовании дисковых раскройных ножей AURORA YS-70A не держать руки перед диском, выключить ножи | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | из электрической сети сразу после выполнения работ по раскрою стекломатериалов, не оставлять без присмотра ножи, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | включенные в электрическую сеть. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Участок изготовления изделий методом формования на основе полиэфирных смол относится к категории В4 по | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | СП 12.13130.2009, по ПУЭ к классу В-1а. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | В зависимости от содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны изготовление данным методом относится ко | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | второму допустимому классу. Формовщик стеклопластиковых изделий и аппаратчик приготовления связующего | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | находятся в наклонном положении под углом 300 не более 25% времени за смену, что соответствует | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | второму допустимому классу по степени тяжести трудового процесса. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Классы условий труда выбраны по Руководству по гигиенической оценке факторов рабочей среды и трудового | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | процесса. Критерии и классификация условий труда Р.2.2.2006-05. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Работы по формованию заготовок изделий относятся к физическим работам средней тяжести (категория IIб) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | согласно ГОСТ 12.1.005-88. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 9 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | **Требования по охране окружающей среды** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | При изготовлении деталей методом формования на основе полиэфирных смол образуются твердые и жидкие отходы, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | газообразные выбросы. Распоряжением по цеху назначаются лица, ответственные за сбор и хранение жидких и твердых | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | промышленных отходов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | К твердым отходам на одно изделие относятся: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | - использованная шкурка шлифовальная – 0,5 м; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | - загрязненная фланель – 0,3 м; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | - загрязненная ткань хлопчатобумажная – 1,0 м; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | - пленка полиэтиленовая, загрязненная полиэфирным связующим – 0,5 м; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | - обрезки стекломатериалов – 1 кг; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | - кисти малярные, загрязненные полиэфирным связующим – 5 шт; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Твердые промышленные отходы собирать в тару производственную с открывающимся дном СПР-10429/02 или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | СПР-10429/04. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 10 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Сбор, вывоз и утилизацию твердых промышленных отходов проводить согласно технологической инструкции | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | 5761924.25000.00084. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | К жидким отходам относится ацетон, нефрас. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Жидкие отходы сливаются раздельно в специально отведенные емкости с плотно закрывающимися крышками, имеющие | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | этикетку. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | На этикетке должны быть указаны: наименование ЛВЖ, поставщик отходов, дата поставки ЛВЖ, ответственное за сбор | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | отходов лицо. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Хранить отходы ЛВЖ в количестве не более 7 л на заземленных поддонах в специально отведенном месте, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией. По мере накопления вывозить отходы ЛВЖ на утилизацию в стороннюю | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | организацию, имеющую лицензию на данный вид деятельности. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Газообразные выбросы: пары стирола, ацетона, нефраса, стеклопыль. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Выбросы в атмосферу газообразных веществ осуществляются через вентиляцию В3-2. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Ингредиенты и количества выбросов в атмосферу учтены в «Проекте нормативов предельно-допустимых выбросов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | АО «Авангард». | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 11 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Изготовление заготовки детали «Лоток водоотводной»  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | ЮЕЛИ.304121.004, ЮЕЛИ.304121.005, ЮЕЛИ.304121.006, ЮЕЛИ.304121.007 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| А03 | При изготовлении заготовки заполнять таблицу 1 «Форма технологического журнала», страница 27 УТ №20-СКМ/2-2017. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | 03 030 Подготовка оснастки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О05 | 1. Проверить температуру и относительную влажность на участке формования. Температура должна быть 15 – 35оС, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | влажность – не более 75%. Контроль ОТК. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т07 | Психрометр аспирационный МВ-4-2М ТУ52.07-(ГРПИ.405132.001)-92 (допускается использовать по ТУ25.1607-054-85) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О08 | 1. Проверить наличие паспортов и протоколов входного контроля на сырье и материалы. Убедиться в наличии отметки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | об их допуске в производство. Данные занести в технологический журнал. Контроль ОТК. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М10 | Очиститель Frekote Loctite 44-NC | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Грунтовка Frekote FMS | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Разделительная смазка Frekote Loktite 770 NC или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Frekote Loktite FRP-NC WOLO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | **или** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Разделительный состав Mikon F705 или SK2TR150-2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | **или** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 11а |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Смазка ПВС | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | - спирт поливиниловый | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ГОСТ 10779-78 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | - вода дистиллированная | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ГОСТ 6709-72 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - спирт этиловый технический | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ГОСТ Р 55878-2013 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | **или** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Разделительный воск Spacewax 300 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | **и** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Гелькоут СПЭФ-N-H/S | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 2257-011-86641487-2010 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Акперокс А-50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Смола Камфэст 05И | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 20.16.40-006-48427630-2017 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Смола ПН-1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ГОСТ 27952-88 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Ускоритель ОК, ОК-1 или ОК-2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 2494-130-05015213-2006 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | N, N диметиланилин | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ГОСТ 5855-78 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Стекловуаль Veil E-30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 11б |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Стекломат 300 (МА-141-300) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | **или** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Стекломат эмульсионный ЕМС 300-1250-Е | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительному документу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Ровинговая стеклоткань РТ500-100 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СТО 5952-05-83458713-2014 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | **или** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Стеклоткань Ortex B-470 или Orteх-470 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 13.20.46.000-006-52788109-2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О09 | 1. Установить необходимую форму на подставку Эскиз 6861, установку форм произвести вручную двумя мужчинами. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Форма – Эскиз 6593 (вес формы ~ 18,5 кг) – для ЮЕЛИ.304121.004, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Эскиз 6625 (вес формы ~ 15 кг) – для ЮЕЛИ.304121.005, Эскиз 6664 (вес формы ~ 25 кг) – для ЮЕЛИ.304121.006, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Эскиз 7010(вес формы ~ 18 кг) – для ЮЕЛИ.304121.007. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | * 1. При использовании формы в первый раз, вымыть форму теплой водой с моющим средством. Высушить при | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | температуре цеха не менее 30 минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5л (некондиция); Моющее средство типа Fairy. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 12 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | 1. Рабочую поверхность формы очистить препаратом Frekote Loctite 44-NC нанося его чистой, сухой х/б тканью белого | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | цвета (без ворсинок) движениями в одном направлении. По мере загрязнения ткань менять. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Нанести слой грунтовки Frekote FMS чистой, сухой белой тканью х/б без ворсинок, смоченной в составе. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Грунтовку наносить небольшими участками (150х300) мм легкими движениями в одном направлении (излишек грунтовки не | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | допускается). Выдержать слой в течение 15-20 секунд и протереть легкими движениями сухой, чистой тканью х/б. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Нанести слой Frekote FMS на всю поверхность, перекрывая последний покрытый участок. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Выдержать слой грунтовки в течение 20 минут при температуре цеха. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Нанести на рабочую поверхность формы 4 – 6 слоев смазки Frekote Loktite 770NC или Frekote Loktite FRP-NC WOLO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | тканью х/б небольшими участками размером примерно (200х200) мм тонким, равномерным слоем. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Выдержка между слоями смазки 10 – 15 минут. После нанесения последнего слоя смазки произвести выдержку не менее | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 15 минут при температуре цеха. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Перед каждым формованием наносить 1 слой смазки. Особое внимание уделяя углублениям на форме. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Часы наручные ГОСТ 23350-98 или по другой действующей НД. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 13 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | ИЛИ  Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | * 1. Нанести три слоя разделительного состава Mikon 705, смазку наносить круговыми движениями тканью х/б без | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | ворсинок, нанесенный слой выдержать 30-60 секунд и располировать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | круговыми движениями до образования прозрачного и сухого покрытия. Выдержка между слоями 10 – 15 минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | После нанесения последнего слоя смазку выдержать при температуре 60оС 20 – 30 минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | При затруднительном съеме дополнительно нанести слои разделителя! | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | ИЛИ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | * 1. Приготовить смазку ПВС согласно инструкции К.25060.00003. Расход смазки – 50 г/м2. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Нанести 3 – 4 слоя смазки ПВС с подсушкой каждого слоя в течение 1 часа. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Слои наносить во взаимно перпендикулярных направлениях. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | ИЛИ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | * 1. Нанести на рабочую поверхность формы 5 слоев разделительного воска Spaсewax 300 (Moldwax 60х-3) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | с выдержкой между слоями 15 минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Разделительный воск наносить круговыми движениями участками приблизительно (300х300) мм с располировкой | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | нанесенного слоя через 15 – 20 секунд. Воск наносить чистой, сухой х/б тканью белого цвета без ворсинок. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | По мере загрязнения менять ткань. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | После нанесения последнего слоя произвести выдержку в течение 1 часа в условиях цеха. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 14 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| А02 | 03 035 Формование | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О03 | 1. На отдельно стоящем столе при включенной вытяжке приготовить гелькоут СПЭФ-N. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Рецептура гелькоута: – гелькоут СПЭФ-N - 100 м.д. (для отбора необходимого количества инициатора AKPEROX А50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | – AKPEROX А50 - 0,2-2,0 м.д. использовать отдельный шприц).  Акперокс А50 — 0,2-2,0 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Нанести два слоя гелькоута СПЭФ-N вручную кистью. Мазки гелькоута наносить равномерно и в одном направлении. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Выдержка между слоями 5 - 10 минут при температуре цеха, второй слой выдержать до отлипа. Второй слой должен | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | сохранять небольшую липкость при укладывании на него стекловуали. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т09 | Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86; кисть КФ-100 – 2 шт. ГОСТ 10597-87. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О11 | 2. Раскроить стекломатериалы на заготовки согласно таблице 2, допускается подкрой по месту. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т12 | Ножницы AIRTECH или ножницы портновские; Линейка – 1000 ГОСТ 427-75. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О14 | 3. Уложить на поверхность формы один слой стекловуали Veil E-30. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т15 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 15 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 4. На отдельно стоящем столе при включенной вытяжке приготовить связующее на основе смолы Камфэст 05И: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | - смола Камфэст 05И – 100 м.д. (для отбора необходимого количества инициатора AKPEROX А50 и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | - AKPEROX A50 – 0,7 – 2,0 м.д. ускорителя ОК, ОК-2 использовать разные (отдельные) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - Ускоритель ОК или ОК-2 – 0,2 – 2,0 м.д. шприцы с ценой деления 0,05 по любой действующей НД) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | принятии решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя, инициатора. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | В слое ≈ 3 мм (в массе ≈ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 5. Пропитать вручную кистью и прикатать уложенную заготовку стекловуали Veil E-30 связующим приготовленным | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | по п.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т12 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О14 | 6. Уложить на слой стекловуали слой стекломата 300 (МА-141-300), допускается замена на стекломат ЕМС 300-1250-Е | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т15 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 16 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 7. Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стекломата связующим приготовленным по п.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т03 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О05 | 8. Уложить на слой стекломата два слоя стеклоткани РТ 500-100, допускается в качестве замены использовать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | стеклоткань Ortex В-470 или Ortex-470. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т07 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О09 | 9. Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стеклоткани связующим приготовленным по п.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т10 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 17 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 11. Изготовление ребер для водоотводного лотка с использованием приспособления для приформовки и установки ребер. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О04 | 11.1. Для изготовления ребер подготовить приспособление Эскиз 6834 – для ЮЕЛИ.304121.004, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Эскиз 7012 – для ЮЕЛИ.304121.005, Эскиз 7074 – для ЮЕЛИ.304121.006, Эскиз 7041 – для ЮЕЛИ.304121.007 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | нанести разделительный состав выбрав один из переходов 4 – 4.3 операции 030 (страница 12 – 13). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О08 | 11.2. Раскроить стекломатериалы согласно таблице 2. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т09 | Ножницы AIRTECH или ножницы портновские; Линейка - 1000 ГОСТ 427-75. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 11.3. На отдельно стоящем столе при включенной вытяжке приготовить связующее на основе смолы ПН-1: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | - смола ПН-1 – 100 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | - AKPEROX A50 – 0,7 – 2,0 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | - Ускоритель ОК или ОК-2 – 0,2 – 2,0 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | - N, N диметиланилин – 0,05 – 0,2 м.д. (при температуре окружающей среды менее 18оС). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | принятии решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя, инициатора. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | В слое ≈ 3 мм (в массе ≈ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 18 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| О01 | 11.4. Выклейку ребер производить с внутренней стороны смежных ребер необходимого приспособления.  Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О03 | 11.5. Первым слоем к приспособлению уложить заготовки стекломата 300 (МА-141-300) в соответствии с таблицей 2, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | допускается замена на стекломат ЕМС 300-1250-Е, нахлест стекломата на заготовку лотка от 30 до 40 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стекломата связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т06 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О08 | 11.6. Уложить два слоя стеклоткани РТ 500-100, допускается замена на стеклоткань Ortex В-470 или Ortex-470, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | в соответствии с таблицей 2 встык, нахлест стеклоткани на заготовку лотка до 10 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стеклоткани связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т11 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О13 | 11.7. Уложить заготовки стеклоткани в соответствии с таблицей 2 встык, нахлест стеклоткани на заготовку | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | водоотводного лотка от 30 до 40 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стеклоткани связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т16 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 19 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 11.8. Уложить два слоя стеклоткани в соответствии с таблицей 2 встык, нахлест стеклоткани на заготовку лотка до 10 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стеклоткани связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т04 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 | 11.9. Уложить заготовку стекломата в соответствии с таблицей 2 встык, обеспечивая нахлест стекломата на заготовку | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | водоотводного лотка от 30 до 40 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стекломата связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т09 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 11.10. Для изготовления поперечных ребер водоотводного лотка ЮЕЛИ.304121.004 установить пластины Эскиз 6834-06 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | в приспособление Эскиз 6834. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | 11.11. Первым слоем к приспособлению уложить один слой стекломата 300 (МА-141-300), допускается замена | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | на стекломат ЕМС 300-1250-Е, размером (320х100) мм, нахлест стекломата на заготовку лотка от 30 до 40 мм; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стекломата связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 20 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 11.12. Уложить два слоя стеклоткани РТ 500-100, допускается замена на Ortex В-470 или Ortex-470, размером (310х60) мм, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | нахлест стеклоткани на заготовку лотка до 10 мм; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т04 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стекломата связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | 11.13. Уложить один слой стеклоткани РТ 500-100, допускается замена на Ortex В-470 или Ortex-470, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | размером (310х100) мм, нахлест стеклоткани на заготовку лотка от 30 до 40 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стекломата связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т09 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 11.14. Уложить два слоя стеклоткани размером (310х60) мм, нахлест стеклоткани на заготовку лотка до 10 мм; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стекломата связующим приготовленным по п.11.3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т12 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | 11.15. Уложить один слой стекломата 300 (МА-141-300), допускается замена на стекломат ЕМС 300-1250-Е, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О14 | размером (320х100) мм, нахлест стекломата на заготовку лотка от30 до 40мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т15 | Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные заготовки стекломата связующим приготовленным по п.11.3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | Кисть КР-80, КР-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 21 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 12. Выдержать заготовку водоотводного лотка с приформованными ребрами в течении 3-4 часов в условиях цеха | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | до полного отверждения, допускается производить съем заготовки после выдержки при отсутствии не отвержденных | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | участков. Допускается производить предварительный съем заготовки с формы через 40-60 минут, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | с последующей установкой на форму или на подставку. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т06 | Форма – Эскиз 6593 – для ЮЕЛИ.304121.004, Эскиз 6625 – для ЮЕЛИ.304121.005, Эскиз 6664 – для ЮЕЛИ.304121.006, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Эскиз 7010 – для ЮЕЛИ.304121.007. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Подставка – Эскиз 6762 для ЮЕЛИ.304121.004, Эскиз 6764 для ЮЕЛИ.304121.005, Эскиз 6763 для ЮЕЛИ.304121.006, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Эскиз – 7010-15 для ЮЕЛИ.304121.007. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О11 | 13. Извлечь пластины Эскиз 6834-06 из приспособления для выклейки ребер Эскиз 6834, снять приспособление Эскиз 6834 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О12 | 14. Произвести съем изделия с формы при помощи пневмоклиньев. Клинья подбить под поверхность технологического | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | припуска. Подсоединить к штуцеру пневмоклина шланг со сжатым воздухом. Произвести съем заготовки с формы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | вручную после отделения от оснастки. Допускается производить съем заготовки при помощи деревянных клиньев. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | **Внимание!** Запрещается подбивать клинья на размер превышающий размер технологического припуска. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О16 | 15. Осмотреть поверхность заготовки детали на соответствие требованиям КД. Контроль ОТК. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 22 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 16. Провести ремонт на внутренней поверхности (при необходимости): | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О03 | Ремонту подлежат участки декоративного покрытия (раковины шириной более 5 мм и глубиной более 0,7 мм, слабая | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | адгезия к ламинату площадью более 15 мм2 и расстоянием между дефектами менее 10 мм). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Ремонт проводить на нижней поверхности лотка с заходом на вертикальную стенку 100 – 150 мм: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | - зачистить поверхность ремонтируемого участка гелькоута шкуркой шлифовальной зернистостью 180 мкм; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | - обезжирить ремонтный участок тампоном смоченным в ацетоне и отжатым, выдержать 15-20 минут при температуре цеха; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | - приготовить гелькоут для нанесения на ремонтное место | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Рецептура гелькоута: - гелькоут СПЭФ-N-H/S – 100 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | - Акперокс А50 – 0,2÷2,0 м.д.; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | - нанести кистью 2 – 3 слоя гелькоута. Выдержать ремонтное место до полного отверждения не менее 12 часов при | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | температуре цеха. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | **Примечание:** допускается производить выдержку ремонтных мест в камере полимеризации при температуре 50 – 600С | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | в течение 1 – 1,5 часов, после выдержки 30 – 40 минут при температуре цеха. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 23 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 16.1. Участки «побеления» (расслоения), механические повреждения: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | - вскрыть стекломатериал и вырезать ножом или шпателем рыхлые слои; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | - обдуть ремонтное место сжатым воздухом, обезжирить ацетоном; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - нарезать тонкие полоски того же стекломатериала, из которого отформована заготовка; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | - приготовить полиэфирную композицию на основе смолы Камфэст 05И – 100 м.д.  - - положить в виде заплатки на ремонтное место материал последнего слоя заготовки детали;  - тщательно прикатать и прижать руками заплатку, особенно по краям;  - нанести сверху заплатки слой полиэфирной композиции с отвердителем;  - выдержать ремонтное место до полного отверждения.  Механические повреждения глубиной от 1 до 5 мм:  - обезжирить ремонтное место ацетоном;  - приготовить полиэфирную композицию с отвердителем и аэросилом (соотношение соответственно 100:2:7);  - нанести на места повреждений шпателем слой приготовленной композиции;  - выдержать ремонтное место до полного отверждения слоя;  - нанести сверху слой полиэфирной композиции с отвердителем (без аэросила).  Наплывы связующего высотой более 0,5 мм зачистить шлифовальной шкуркой зернистостью 20-30 мкм, не повреждая слой стекломатериала. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Акперокс А50 – 0,7 – 2,0 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Ускоритель ОК или ОК-2 – 0,2 – 2,0 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О09 | - уложить полоски стекломатериала на ремонтное место, смачивая их полиэфирной композицией; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | - положить в виде заплатки на ремонтное место материал последнего слоя заготовки детали; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | - тщательно прикатать и прижать руками заплатку, уделяя особое внимание краям; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О12 | - нанести сверху заплатки слой полиэфирной композиции с отвердителем; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | - зачистить поверхность ремонтируемого участка гелькоута шкуркой шлифовальной зернистостью 180 мкм; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | - обезжирить ремонтный участок тампоном смоченным в ацетоне и отжатым, выдержать 15-20 минут при температуре цеха; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | - приготовить гелькоут для нанесения на ремонтное место | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | Рецептура гелькоута: - гелькоут СПЭФ-N-H/S – 100 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | - Акперокс А50 – 0,2÷2,0 м.д.; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 24 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | - нанести кистью 2 – 3 слоя гелькоута. Выдержать ремонтное место до полного отверждения не менее 12 часов при | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | температуре цеха. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | **Примечание:** допускается производить выдержку ремонтных мест в камере полимеризации при температуре 50 – 600С | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | в течение 1 – 1,5 часов, после выдержки 30 – 40 минут при температуре цеха. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | 16.2.Наплывы связующего высотой более 0,5 мм зачистить шлифовальной шкуркой зернистостью 20-30 мкм, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | не повреждая слой стекломатериала. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 17. Передать заготовку на механическую обработку при отсутствии не отверждённых участков. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 25 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 | Ножницы AIRTECH; Линейка -1000 ГОСТ 427-75.  2 Уложить на поверхность формы слой стекловуали.  КР-40; КФ-25 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм  3. Приготовить связующее на основе смолы Смола Камфэст 05И ;  Смола Камфэст 05И -100 м.д.  Акперокс А50 или Бутанокс М-50 — 0,7-2 м.д.  Ускоритель ОК или ОК-2 — 0,2-2,0 м.д.  Перед использованием сделать контрольную мешку компонентов для определения жизнеспособности композиции и принятия решения по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя , инициатора.  В слое ~ 3мм (в массе ~ 100г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 40 минут и не более 3-х часов.  Ведро полиэтиленовое емкостью не менее 5 литров (некондиция) ОСТ 6-19-51-86. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 18. **Образец свидетель** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | (периодические испытания проводят не реже одного раза в год, не менее чем на одном изделии от партии). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | При изготовлении образца свидетеля подготовить стол 934.96.920.01.00.000. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Нанести смазку согласно переходу 4.3 операции 030 (страница 85). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Раскроить стекломатериалы на заготовки: стекловуаль Veil E – 30 (500+20х500+20)мм – 1 шт. 1 слой, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т07 | стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е – (500+20х500+20)мм – 1 шт. 1 слой, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | стеклоткань РТ 500-100 или Ortex-470 или Ortex В-470 (500+20х500+20)мм – 1 шт. 2 слоя. Допускается подкрой по месту. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О09 | Линейка – 1000 ГОСТ 427-75; ножницы AIRTECH или ножницы портновские ГОСТ Р 51268-99 или дисковый раскройный | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | нож Aurora YJ-70A; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 18.1. Уложить один слой стекловуали Veil E-30. Пропитать вручную кистью и прикатать уложенную заготовку | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | связующим приготовленным по пункту 4 операции 035 (страница 87) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Кисть КР-80 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | | 16-01632 | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 26 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | Зам. | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч | | РМ | | | Опер | Код, наименование 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 материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 18.2. Уложить один слой стекломата 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е. Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | заготовки связующим приготовленным по пункту 4 операции 035 (страница 87) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т04 | Кисть КР-80 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 | 18.3. Уложить два слоя стеклоткани РТ 500-100 или Ortex-470 или Ortex В-470. Пропитать вручную кистью и прикатать уложенные | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | заготовки связующим приготовленным по пункту 4 операции 035 (страница 87) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т08 | Кисть КР-80 ГОСТ 10597-87; Валик с тонкими ребрами Ø11 мм L38 мм. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 18.5. Выдержать заготовку в течении 3-4 часов в условиях цеха до полного отверждения, допускается производить съем | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | заготовки после выдержки при отсутствии не отвержденных участков. Допускается производить предварительный съем | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | заготовки через 40-60 минут, с последующей укладкой на стол 934.96.920.01.00.000. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О14 | 18.6. Произвести съем образца. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 27 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| Таблица А.1 – Форма технологического журнала   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Обозначение детали по КД  Зав. № | Наименование материала, номер партии  Режим подсушки стекломатериалов  Диаграмма №  (при необходимости)  Дата аттестации формы | Температура, 0С  Влажность, % | Формование детали  Время, дата начала - окончания отверждения | Съем заготовки с формы.  Осмотр заготовки на отсутствие дефектов, ремонт при необходимости.  Начало выдержки  ремонта  Окончание  выдержки  ремонта | Содержание замечания | Решение по замечанию | Отметка об устранении замечания | Передача заготовки для  выполнения дальнейших операций | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | Подпись мастера | Подпись мастера, Подпись ОТК | Подпись мастера, Подпись ОТК | Подпись мастера, Подпись ОТК | Подпись мастера, Подпись ОТК | Должность и подпись лица, выявившего замечание | Должность и подписи лиц, принимающих решение | Подпись ОТК | Подпись мастера |  |   Примечание – Заполнение журнала и контроль за его ведением осуществляет мастер участка. Допускается в качестве журнала использовать тетрадь в клетку ГОСТ Р 54543-2011 или по другой действующей НД. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|
|
|
|
|
|
|
|
|
|
|
|
|
|
|
|
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | |  |  | |  | |  | | |  |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | |  |  | |  | |  | | |  |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |  |  | |  | |  | | |  |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | |  | | | | | 29 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |  | | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | Таблица 2 | | | | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 1. Водоотводный лоток ЮЕЛИ.304121.004  Форма – Эскиз 6593 | 1. Гелькоут СПЭФ-N-H/S  2. Стекловуаль Veil E-30 + Камфэст 05И  3. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е +  Камфэст 05И  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + Камфэст 05И | Sповерхности ~ 3,6 м2  (1190+20х1000\*) – 3 шт.  (1190+20х100+20) – 1 шт.  (1190+20х1250\*) – 2 шт.  (1190+20х600+20) – 1 шт.  (1190+20х1000\*) – 3 шт.  (1190+20х100+20) – 1 шт. | 2  1  1  2 | 0,25  0,3  0,8  0,45  или  0,6 | 1. \* - ширина полотна  2. Допускается использовать заготовки произвольных размеров в пределах норм расхода материалов.  3. Допускается подкрой по месту | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 30 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 2. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-11  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 6834 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1    2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (450+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (300+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (400+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (350+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (450+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (300+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (400+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (350+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (450+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (450+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45 или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-11 – 10 штук на один лоток ЮЕЛИ.304121. 004 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 31 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 3. Ребро  ЮЕЛИ.741131.083-31  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 6834-06 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | (320+20х100+20) – 1 шт.    (310+20х60+20) – 1 шт.    (310+20х100+20) – 1 шт.    (310+20х60+20) – 1 шт.  (320+20х100+20) – 1 шт. | 1  2  1  2  1 | 0,8  0,45 или  0,6  -//-  -//-  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.741131.083-31– 10 штук на один лоток ЮЕЛИ.304121. 004 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 32 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 4. Водоотводный лоток верхний правый ЮЕЛИ.304121.005  (правый)  или  ЮЕЛИ.304121.005-01  (левый)  Форма –  Эскиз 6625  или  Эскиз 6625-01 | 1. Гелькоут СПЭФ-N-H/S  2. Стекловуаль Veil E-30 + Камфэст 05И  3. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е +  Камфэст 05И  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + Камфэст 05И | Sповерхности ~ 1,5 м2  (1650+20х200+20) – 1 шт.  (1450+20х200+20) – 1 шт.  (1250+20х200+20) – 4 шт.  (1650+20х300+20) – 1 шт.  (1350+20х300+20) – 1 шт.  (1150+20х300+20) – 1 шт.  (1250+20х100+20) – 2 шт.  (1650+20х300+20) – 1 шт.  (1350+20х300+20) – 1 шт.  (1150+20х400+20) – 1 шт.  (1150+20х150+20) – 1 шт. | 2  1  1  2 | 0,25  0,3  0,8  0,45 или  0,6 | 1. \* - ширина полотна |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 33 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 6. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-12  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7012 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (890+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (160+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (770+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (210+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (890+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (160+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (770+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (210+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (890+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (160+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45  или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-12 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 005 или ЮЕЛИ.304121. 005-01 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 34 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 7. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-13  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7012 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (710+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (210+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (590+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (260+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (710+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (210+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (590+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (260+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (710+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (210+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45 или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-13 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 005 или ЮЕЛИ.304121. 005-01 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 35 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 7.1. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-14  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7012 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (560+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (440+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (270+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (560+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (440+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (270+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (560+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45 или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-14 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 005 или ЮЕЛИ.304121. 005-01 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 36 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 8. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-15  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7012 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 +  ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (490+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (300+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (350+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (350+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (490+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (300+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (350+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (350+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (490+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (300+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45  или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-15 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 005 или ЮЕЛИ.304121. 005-01 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 37 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 9. Водоотводный лоток нижний  ЮЕЛИ.304121.006  Форма – Эскиз 6664 | 1. Гелькоут СПЭФ-N-H/S  2. Стекловуаль Veil E-30 + Камфэст 05И  3. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е  + Камфэст 05И | Sповерхности ~ 5,0 м2  (3100+20х200+20) – 1 шт.  (2850+20х200+20) – 2 шт.  (2100+20х200+20) – 3 шт.  (1700+20х200+20) – 3 шт.  (370+20х300+20) – 1 шт.  (200+20х370+20) – 3 шт.  (800+20х200+20) – 2 шт.  (3100+20х200+20) – 1 шт.  (2850+20х250+20) – 2 шт.  (2100+20х250+20) – 2 шт.  (1700+20х250+20) – 2 шт.  (370+20х300+20) – 1 шт.  (200+20х370+20) – 3 шт.  (800+20х250+20) – 2 шт. | 2  1  1 | 0,25  0,3  0,8 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 38 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  | 4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + Камфэст 05И | (3100+20х200+20) – 1 шт.  (2850+20х250+20) – 2 шт.  (2100+20х250+20) – 2 шт.  (1700+20х250+20) – 2 шт.  (370+20х300+20) – 1 шт.  (200+20х370+20) – 3 шт.  (800+20х250+20) – 2 шт. | 2 | 0,6 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 39 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 11. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-16  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7028 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (2280+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (2150+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (280+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (2280+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (2150+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (280+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (2280+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45 или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-16 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 006 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 40 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 12. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-17  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7028 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (1700+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1570+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (280+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1700+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1570+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (280+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1700+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45  или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-17 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 006 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 41 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 13. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-18  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7028 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (1140+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1000+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (280+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1140+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1000+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (280+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1140+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45  или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-18 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 006 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 42 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 14. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-19  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7028 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (500+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (300+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (360+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (360+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (500+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (300+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (360+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (360+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (500+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (300+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45  или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-19 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 006 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 43 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 15. Водоотводный лоток верхний равносторонний  ЮЕЛИ.304121.007    Форма – Эскиз 7010 | 1. Гелькоут СПЭФ-N-H/S  2. Стекловуаль Veil E-30 + Камфэст 05И  3. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е +  Камфэст 05И  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + Камфэст 05И | Sповерхности ~ 2,26 м2  (2000+20х185+20) – 1 шт.  (1770+20х400+20) – 1 шт.  (1600+20х300+20) – 1 шт.  (1400+20х250+20) – 1 шт.  (1140+20х300+20) – 1 шт.  (2000+20х185+20) – 1 шт.  (1770+20х400+20) – 1 шт.  (1600+20х300+20) – 1 шт.  (1400+20х250+20) – 1 шт.  (1140+20х300+20) – 1 шт.  (2000+20х185+20) – 1 шт.  (1770+20х400+20) – 1 шт.  (1600+20х300+20) – 1 шт.  (1400+20х250+20) – 1 шт.  (1140+20х300+20) – 1 шт. | 2  1  1  2 | 0,25  0,3  0,8  0,45  или  0,6 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 44 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 17. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-21  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7041 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (1400+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (150+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1340+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (200+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1400+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (150+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1340+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (200+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1400+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (150+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45  или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-21 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 007 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 45 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 18. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-22  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7041 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (1000+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (200+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (950+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (250+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1000+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (200+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (950+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (250+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (1000+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (200+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45  или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-22 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 007 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |
| Дубл. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Взам. | |  | | |  |  |  | | | |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
| Подл. | | 16-01632 | | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | | 46 |
|  |  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |  | | | | | | | УТ №20-СКМ/2-2017 | | | |
|  | |  |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
|  | | Зам. |  | |  | |  |  |  | |  | |  | | |  | |
| |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение детали | Обозначение стекломатериала, связующего, порядок укладки | Размеры и количество заготовок на 1 слой, мм, шт. | Количес-тво слоёв, шт | Расход связующего, кг/м2 | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 19. Ребро  ЮЕЛИ.746211.062-23  – 1 штука  Приспособление –  Эскиз 7041 | 1. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1  2. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  3. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  4. Стеклоткань РТ 500-100 или Ortex В-470 или Ortex-470 + ПН-1  5. Стекломат 300 (МА-141-300) или ЕМС 300-1250-Е + ПН-1 | по горизонтали:  (700+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (655+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (290+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (700+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (655+20х60+20) – 1 шт.  по вертикали:  (290+20х60+20) – 2 шт.  по горизонтали:  (700+20х100+20) – 1 шт.  по вертикали:  (230+20х100+20) – 2 шт. | 1  1  2  2  1  1  2  2  1  1 | 0,8  0,8  0,45  или  0,6  -//-  -//-  -//-  -//-  0,8  0,8 | 1. Общее количество ребер ЮЕЛИ.746211. 062-23 – 1 штука на один лоток ЮЕЛИ.304121. 007 |   продолжение таблицы 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |