ГОСТ 3.1105 – 84 Форма 2

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | |  | | | | | | | | |  | |  | |  | |  | | | |  | |
| Дубл. |  | |  |  |  | | | | | | | | |  | |  | |  | |  | | | |  | |
| Взам. |  | |  |  |  | | | | | | | | |  | |  | |  | |  | | | |  | |
| Подл. |  | |  |  |  | | | | | | | | |  | |  | |  | |  | | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | 1 | |
|  | | | | | | | АО «Авангард» | | ЮЕЛИ.333349.001 | |  | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | Гидроцикл | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  |
| СОГЛАСОВАНО  Заместитель генерального директора  по качеству  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Г.И. Фомичев  «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2024 г. | | | | | |  | | | | | | УТВЕРЖДАЮ  Главный конструктор  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М.В. Пронин  «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2024 г. | | | | | | | | | | | | | |
| Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Начальник цеха 03  Начальник ОТК  Главный метролог  Руководитель СОТ  Начальник БПБиЭ  Ведущий инженер КС  Инженер проекта | | | |  | | | Ю.Н. Креков  Л.Ф. Ильина  В.Н. Солдатенков  Н.В. Шамшина  И.В. Ермаков  Ю.П. Мерзлякова  А.Г. Данильченко | | | И.о. главного технолога  Зам. гл. технолога  Начальник СКМ ОГТ  Начальник СМНиМ ОГТ | | |  | | | | | | Е.О. Мишутин  И.В. Немченков  А.Н. Шанин  Л.Н. Егорова | | | | | | |
| Акт № от | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТЛ | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | |  | | | |

ГОСТ 3.1121-84 форма 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | | |
| Дубл. | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | | |
| Взам. | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | | |
| Подл. | |  | | | | |  | | |  | |  | |  | |  | | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | 82 | | | | | 2 | | |
| Разработал | | | | | Крекова | | | | | |  | |  | АО «Авангард» | | | | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | |  | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | | | | | | | |
| Проверил | | | | | Шанин | | | | | |  | |  |
|  | | | | |  | | | | | |  | |  |
|  | | | | |  | | | | | |  | |  |  | Гидроцикл | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | | |  | |
| 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 | Данное УТ распространяется на формование заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | (ручного) формования, в том числе с применением установки напыления рубленного ровинга. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | При работе заполнять технологический журнал, оформленный согласно таблице А.1 приложения А. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Применяемые средства измерений должны быть поверены (откалиброваны) и иметь соответствующий паспорт | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | и отметки. Допускается использование средств измерения других типов по действующему ДС по классу точности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | не ниже указанных, при этом для весов наибольший предел взвешивания, далее НПВ, должен быть не выше указанного в | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | данном УТ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | **Требования безопасности** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | К работе по изготовлению деталей методом контактного формования на основе смол холодного отверждения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие профессиональное обучение, медицинское освидетельствование, обучение | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | и инструктаж по охране труда, проверку знаний требований охраны труда на допуск к самостоятельной работе, стажировку. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Обязательным условием безопасного ведения процесса изготовления деталей является знание характера действия | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | вредных веществ, применяемых и выделяемых в процессе формования и приготовления составов, и соблюдение требований: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | - настоящего указания технологического; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | - инструкции по пожарной безопасности цеха 03 - № 1-03; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 3 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 | - инструкции по охране труда для формовщика специзделий из ПКМ цеха 03 - № 161-03; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | - инструкции по охране труда для слесаря-сборщика специзделий из ПКМ цеха 03 - № 462-03; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | - инструкции по охране труда для контролера ОТК цеха 03 - № 415-ОТК; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | - инструкции по охране труда для аппаратчика смешивания цеха 03 - № 329-03; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - инструкции по охране труда при безопасном выполнении работ с ЛВЖ и ГЖ - № 363-ОГТ; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | - инструкции по охране труда для транспортировщика цеха 03 -№ 286-03; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | - инструкции по охране труда для водителя автопогрузчика цеха 03 - № 93-03; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | - инструкции по охране труда для электротехнического и неэлектротехнического персонала - № 85-ОГЭ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Основными опасными моментами при изготовлении деталей методом контактного формования являются: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | - создание повышенной загазованности вследствие разлива применяемых материалов или неисправности приточно- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | вытяжной вентиляции; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | - отравление вредными веществами, выделяющимися при формовании, при работе без средств индивидуальной защиты; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | - получение механических травм из-за нарушений требований техники безопасности при работах по формованию | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | заготовок. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | При формовании заготовок деталей методом контактного формования применяются и выделяются следующие | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | вреднодействующие вещества: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 4 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Полиэфирная смола и гелькоут (Депол, Attshield, ATTGUARD и др.) - легковоспламеняющиеся пожароопасные, токсичные | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | жидкости (опасные при вдыхании, оказывают раздражающее действие на глаза и кожу). Токсичность и пожароопасность | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | определяется наличием в их составе стирола, выделяющегося в воздух рабочей зоны. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Стирол (этенилбензол) – легковоспламеняющаяся жидкость со специфическим запахом, угнетающе действует на нервную | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | систему, раздражает слизистые оболочки глаз и дыхательных путей, вызывает головную боль и бессонницу. Температура | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | вспышки паров плюс 30 0С, температура самовоспламенения плюс 490 0С; температурные пределы воспламенения: нижний | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | плюс 25 0С, верхний плюс 59 0С. Максимальная разовая ПДК = 30 мг/м3, среднесменная ПДК = 10 мг/м3, класс опасности – 3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Искусственные минеральные волокна (стекловолокно) – повреждает легкие, слизистые оболочки верхних дыхательных | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | путей, вызывает дерматиты. Максимальная разовая ПДК - 4 мг/м3, среднесменная ПДК - 1 мг/м3, класс опасности – 3. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Пероксид метилэтилкетона в среде диметилфталата (отвердитель ПМЭК, Akperox) – легковоспламеняющаяся токсичная | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | жидкость с резким запахом. Раздражает и разъедает глаза. Брызги, попавшие в глаза, являются опасными и могут вызвать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | слепоту. При вдыхании паров появляется головная боль. Пары вызывают сильное раздражение и даже разъедание | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | дыхательных органов. Температура самовоспламенения плюс 128 0С, температура разложения плюс 50 0С; максимально | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | разовая ПДК = 45 мг/м3; класс опасности – 4. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 5 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Пропан-2-он (ацетон) – поражает все отделы центральной нервной системы, вызывает хронические заболевания. При | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | длительном вдыхании паров накапливается в организме. Температура вспышки минус 18 0С, температура самовоспламенения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | плюс 500 0С; пределы воспламенения – температурные: нижний минус 20 0С, верхний плюс 6 0С; концентрационные (по | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | объему): верхний 13 %, нижний 2,2 %. Максимальная разовая ПДК = 800 мг/м3, среднесменная ПДК = 200 мг/м3, класс | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | опасности – 4. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Нефрас – жидкость, обладающая наркотическим действием, вызывает головную боль, кашель, раздражение слизистой | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | оболочки глаз. При высоких концентрациях паров вызывает потерю сознания, при длительном воздействии на кожу | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | вызывает дерматиты и экзему. Температура вспышки минус 17 0С, температура самовоспламенения плюс 270 0С; пределы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | воспламенения – температурные: нижний минус 17 0С, верхний плюс 10 0С; концентрационные (по объему): верхний 5,4 %, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | нижний 1,1 %. Максимальная разовая ПДК = 300 мг/м3, среднесменная ПДК = 100 мг/м3, класс опасности – 4. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 6 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | «Нормам бесплатной выдачи СИЗ …» | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | При раскрое стекломатериалов для защиты органов дыхания от стеклопыли использовать респиратор для защиты от | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | аэрозолей класс защиты FFP2 ГОСТ 12.4.294-2015. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | При работе со связующим и его компонентами, смазками, растворителями для защиты глаз использовать защитные | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | очки ГОСТ 12.4.253-2013, для защиты органов дыхания от органических газов и паров использовать полумаску | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | ГОСТ 12.4.244-2013 с комбинированным фильтром А1Р2 ГОСТ 12.4.235-2019. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Для защиты кожи рук работать в перчатках резиновых или в перчатках из полимерных материалов, по завершении работы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | наносить восстанавливающий, регенерирующий крем. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | На рабочем месте ЛВЖ и ГЖ должны находиться в емкостях с герметично закрывающимися крышками. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Получать ЛВЖ и ГЖ следует в соответствии с материальными нормативами, исходя из сменной потребности. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | Смолу хранить в защищенном от влаги и света прохладном месте, при температуре не ниже 0 0С и не выше плюс 25 0С. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 7 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Запрещается сливать остатки инициатора в исходную тару из-за возможности быстрого разложения (при наличии | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | примесей) с выделением кислорода, что может привести к самовоспламенению, особенно при температуре выше плюс 60 0С. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Не допускается применение (возникновение) открытого огня, искрение, курение на рабочих местах и в складах хранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | ЛВЖ и ГЖ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | В случае разлива химикатов место разлива засыпать песком, песок убрать лопатой из неискрящего материала в тару для | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | отходов СПР-10429 или СПР-10429/02, затем проветрить помещение. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | При попадании на кожу связующего и его компонентов необходимо удалить его ватным тампоном, смоченным спирто- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | глицериновой смесью, затем тщательно промыть кожу теплой водой с мылом. Не допускается применение никаких | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | растворителей, кроме спирто-глицериновой смеси для очистки кожи. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | При возгорании смолы или компонентов связующего использовать сухой песок, землю, асбестовое одеяло, порошковый | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | огнетушитель ОП-8(3); углекислотные огнетушители марок ОУ-8. При тушении инициатора (ПМЭК, Бутанокс) допускается | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | применять огнетушители марок ОПУ-8. В начальной стадии использовать большое количество воды. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Запрещается держать руки перед острием ножа или ножниц при раскрое и обрезке материалов. Резать материалы только в | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | направлении от себя. Нож должен соответствовать требованиям КД, быть хорошо заточенным, иметь надежную рукоятку. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 8 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Запрещается носить в карманах одежды ножницы, нож. Хранить нож необходимо в чехле. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | На основании квалификации производств по пожароопасности участок изготовления изделий методом контактного | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | формования на основе полиэфирных смол относится к категории В – 4 согласно СП 12.13130-2009, по ПУЭ к классу П-IIа. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны должно соответствовать требованиям СанПиН 1.2.3685-21 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | обитания». | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 9 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | **Требования охраны окружающей среды** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | При формовании образуются твердые и жидкие отходы, газообразные выбросы. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Распоряжением по цеху назначаются лица, ответственные за сбор и хранение жидких и твердых промышленных отходов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Твердые отходы: загрязненные связующим и его компонентами стекломатериалы, ткань х/б, бумага оберточная, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | пленка п/э, кисти, перчатки резиновые; обрезки непропитанных стекломатериалов; загрязненная смазкой ткань х/б. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Твердые отходы в количестве около 10 кг на изделие собирать в тару для отходов СПР-10429 или СПР-10429/02 и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | вывозить на полигон промышленных отходов АО «Авангард». | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Вывоз, сбор и утилизацию твердых отходов производить согласно технологической инструкции 5761924.25000.00084. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Жидкие отходы: ацетон, загрязненный полиэфирным связующим. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Сбор, транспортирование, временное хранение, утилизация (сдача на утилизацию) жидких отходов производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | производить согласно технологической инструкции К.25001.00004. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Газообразные выбросы: пары стирола, ацетона, нефраса. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Выброс в атмосферу газообразных веществ в цехе 03 осуществляются через вытяжную вентиляцию В-11и. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Ингредиенты и количества выбросов в атмосферу учтены в «Проекте нормативов предельно-допустимых выбросов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | АО «Авангард». | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 10 |
|  | |  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| 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 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| А02 | 03 | | | 26 | | | | - | | | | 015 | 0168 Подготовка сырья, | | | | | | | | | Инструкция № 1-03; ИОТ №№ 161-03, 329-03, 286-03, 93-03, 415-ОТК, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 |  | | |  | | | |  | | | |  | материалов, оснастки | | | | | | | | | 363-ОГТ, 85-ОГЭ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | |  | | | |  | | | |  | для контактного формования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Кронштейна №1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301569.004 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Кронштейна №2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301569.005 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Накладки панели приборов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301716.034 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Воздухозаборника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.306242.002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Спонсона | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301719.001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Накладки крышки багажника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301716.036 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | | | | |  |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | | | | |  |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | 11 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | | | Проф. | | | | | Р | | | | УТ | | | | | | КР | | | | ЕН | | | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | | | | ОПП | | | | ЕВ | | | | | | ЕН | | | | КИ | | | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б02 | Автопогрузчик HYNDAI 33DF-7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | - | | | | 4 | | | | 3.2 | | | | | | 2 | | | | | | | - | | - | | |
| 03 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | 10957 | | | | 4 | | | | 3.2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | 19217 | | | | 3 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | 11453 | | | | 3 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 06 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | 12974 | | | | 4 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| О07 | 1 Получить в работу сырье и материалы в зависимости от формуемой заготовки в соответствии с таблицей Б.1 и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | нормами расхода материалов. Проверить наличие паспортов и протоколов входного контроля на сырье и материалы. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Убедиться в наличии отметки об их допуске в производство. Контроль ОТК | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М10 | Основные материалы: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Гелькоут ATTGUARD ST RAL 9003 S | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Смола Attshield OP745 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 20.16.40-024-35501431-2021 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Смола Депол П-150 ПТ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 2226-003-80693804-2014 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Отвердитель Akperox A-50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Стекломат ЕМС-300-1250 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | Стеклоткань Ortex | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 13.20.46.000-006-52788109-2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 12 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М01 | Углеткань GG 200 T | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Ковелос 350/05 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 2168-002-14344269-09 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Аэросил А-380 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ГОСТ 14922-77 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Вспомогательные материалы: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Разделительный воск IZHWAX Грунтовочный | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 204142-003-0161831702-2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Разделительный спирт IZHWAX PVA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 205941-008-0161831702-2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Разделительный воск IZHWAX Базовый 2020 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 204142-001-0161831702-2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | или мастика для пола VICI LUX | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | LV TN 000326366-12-97 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Ткань хлопчатобумажная (х/б) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТО 17-11445-7-92 к ГОСТ 29298-2005 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Пленка полиэтиленовая (п/э) или бумага упаковочная | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Ацетон | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ГОСТ 2768-84 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Нефрас | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 38.401-67-108-92 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Скульптурный пластилин (безсульфитный, без содержания серы) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Антистатическая присадка «Сигбол» | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 38101741-78 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Металлизированная клейкая лента шириной 50 мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 13 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 2 Изготовление заготовки детали производить на форме. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Обозначение заготовки детали и формы в соответствии с таблицей Б.1. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О05 | 3 Уложить на пол вокруг формы слой бумаги оберточной или пленки п/э или использованной в производстве | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | стеклоткани. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О08 | 4 Подготовить рабочую поверхность формы к работе, для этого: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 4.1 Очистить поверхность формы от загрязнений, при наличии, с помощью скребка или шкурки шлифовальной, или/и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | ткани хлопчатобужной (х/б). Протереть рабочую поверхность формы тканью (х/б) смоченной нефрасом с антистатической | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | присадкой «Сигбол» и отжатой. Вводить в нефрас антистатическую присадку при перемешивании в соотношении 100:0,2 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Выдержать обработанную поверхность в условиях цеха не менее 10 минут, но не более двух часов. Расход нефраса – 0,1 кг/м2. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Нефрас использовать без остатка. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 14 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | 4.2 При наличии забоин произвести исправление дефектов скульптурным пластилином при помощи шпателя, выводя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | поверхность ремонтных мест заподлицо с основной поверхностью. Места проведения ремонтов на форме заклеить | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | металлизированной клейкой лентой. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | 4.3 При формовании первых трёх изделий на рабочую поверхность формы нанести три тонких слоя разделительного воска | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | IZHWAX Грунтовочный с располировкой нанесенного слоя через (1 – 2) минуты. Затем нанести один слой разделительного | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | спирта IZHWAX PVA при помощи губки, не втирая в поверхность формы, выдержать нанесенный слой в течение (30 – 60) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | После съема изделия оставшуюся плёнку разделительного спирта IZHWAX PVA смыть тёплой водой. Перед последующим | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | формованием обновить один слой разделительного спирта IZHWAX PVA. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Допускается замена системы IZHWAX Грунтовочный + IZHWAX PVA на разделительный воск IZHWAX Базовый или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | мастику для пола VICI LUX – 4 слоя. Нанесение вести при помощи чистой сухой ткани белого цвета, выдержка между слоями | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | 15+5 минут с последующей располировкой полученного слоя при помощи фланелевой ткани. Выдержка последнего слоя – | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | не менее 30 минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 15 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Начиная с четвертого изделия нанести 3 слоя разделительного воска IZHWAX Базовый или мастики для пола VICI LUX, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | допускается обновлять один слой смазки, при условии легкого съема заготовки детали с формы. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | В случае наличия на рабочей поверхности формы разделительной плёнкой типа ЛипЛент количество слоёв воска или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | мастики сократить до двух. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | В тех случаях, когда форма состоит из частей, перед началом подготовки рабочей поверхности, соединить её части в | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | соответствии с КД на форму. Зазор между частями, при наличии, заполнить смазкой, применяемой для подготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | поверхности или скульптурным пластилином, заклеить металлизированной клейкой лентой. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т09 | Шкурка шлифовальная Р600-Р1000 ГОСТ 3647-80, ISO-6344 или по другому ДС; скребок СПР-4785; емкость для ЛВЖ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | СПР-1936 или ведро полиэтиленовое емкостью 5л ОСТ 6-19-51-86; лопатка СПР-3150; часы с точностью измерения одна | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | минута любого ДС; весы неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг ГОСТ Р 53228-2008; шпатель | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | СПР-5487 или пластиковый по сопроводительной документации или стеклопластиковый цехового изготовления. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М13 | Разделительный воск IZHWAX Грунтовочный ТУ 204142-003-0161831702-2019; разделительный спирт IZHWAX PVA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | ТУ 205941-008-0161831702-2019; разделительный воск IZHWAX Базовый 2020 ТУ 204142-001-0161831702-2019; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | мастика VICI LUX ТУ LV TN 000326366-12-97; скульптурный пластилин (безсульфитный, без содержания серы) по | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | сопроводительной документации; металлизированная клейкая лента шириной 50 мм по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 16 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О01 | 5 Проверить жизнеспособность гелькоута, при наличии, и связующего перед формованием, для уточнения необходимого | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | количества ускорителя, при наличии в рецептуре, и отвердителя, и времени желатинизации, для этого приготовить | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | контрольную мешку. Рецептура гелькоута и связующего в соответствии с таблицей Б.1. Готовить мешку на чистой пленке п/э. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Общая масса затраченного гелькоута, смолы не более 300 г. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Контрольную мешку готовить каждый раз при изменении партии компонентов гелькоута или связующего. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | В слое ~ 3 мм (в массе ~ 100 г) жизнеспособность композиции должна быть не менее 30 минут, но не более двух часов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Жизнеспособность – время с момента приготовления композиции при температуре (15-35) 0С до момента загустевания | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | (изменения вязкости) и полного отверждения. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Определение проводить визуально, используя для перемешивания деревянную лопатку СПР-3150, допускается применение | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | аналогичной технологической оснастки для перемешивания имеющейся в цехе. Время контроля – каждые 5 минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Для перемешивания сырья в исходной таре допускается применять аккумуляторную дрель-шуруповерт любого ДС | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | с насадкой миксер по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т13 | Весы неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг ГОСТ Р 53228-2008; шприц одноразовый по | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | сопроводительной документации; часы с точностью измерения одна минута любого ДС; психрометр аспирационный | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | МВ-4-2М ТУ 52.07-(ГРПИ.405132.001)-92 (допускается использовать по ТУ25-1607.054-85). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 17 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 6 Раскроить армирующие материалы на заготовки в соответствии с таблицей Б.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | При наличии требований к направлению укладки армирующих материалов по основе-утку, указанных в чертеже и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | таблице раскроя на каждую конкретную заготовку детали, отметить на заготовке материала номер слоя и направление | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | основы. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Хранить раскроенные материалы упакованными в пленку п/э или бумагу упаковочную для предотвращения загрязнения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | и впитывания влаги материалами. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т08 | Ножницы портновские ГОСТ Р.51268-99 или аналогичные по сопроводительной документации; линейка – 1000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | ГОСТ 427-75; рулетка Р10УЗК ГОСТ 7502-98; стол Эскиз 5222; маркер перманентный (нестираемый) арт.8566. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М10 | Пленка полиэтиленовая (п/э) или бумага упаковочная по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | | | |  | | | | |  |  | | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | | | |  | | | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | | | |  | | | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 18 |
|  | |  | | | |  | | |  | | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | | |  | | |  | | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | |
|  | | | |  | | |  | | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | | РМ | | | | Опер. | | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| А02 | 03 | | | | 26 | | | - | | | | 020 | | 6060 Контактное формование | | | | | | | | | Инструкция № 1-03; ИОТ №№ 161-03, 329-03, 286-03, 93-03, 415-ОТК, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | заготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 363-ОГТ, 85-ОГЭ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Кронштейна №1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301569.004 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Кронштейна №2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301569.005 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Накладки панели приборов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301716.034 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Воздухозаборника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.306242.002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Спонсона | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301719.001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Накладки крышки багажника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301716.036 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | | |  | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | |  | |  | |  | | | |  | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | |  | |  | |  | | | |  | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | |  | |  | |  | | | |  | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | 19 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | Проф. | | Р | | | УТ | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| Б01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | |  | | | | |  |  | | |  | |
| 02 | Автопогрузчик HYNDAI 33DF-7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | - | | 4-5 | | | 3.2 | | | | 2-4 | - | | - | | |
| 03 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | 10957 | | 4 | | | 3.2 | | | | 1 | - | | - | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | 19271 | | 3 | | | 2 | | | | 1 | - | | - | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | 11453 | | 3 | | | 2 | | | | 1 | - | | - | | |
| 06 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | 12974 | | 4-5 | | | 2 | | | | 1 | - | | - | | |
| О07 | 1 Проверить температуру и относительную влажность на участке формования. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Температура должна быть от плюс 15 0С до плюс 35 0С; влажность – не более 80 %. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т09 | Психрометр аспирационный МВ-4-2М ТУ 52.07-(ГРПИ.405132.001)-92 (допускается использовать по ТУ25-1607.054-85) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О11 | 2 Приготовить гелькоут, при наличии, по рецептуре согласно таблице Б.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Количество приготовленного за один прием гелькоута должно быть израсходовано без остатка в течение времени | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | жизнеспособности, с учетом времени контрольной мешки. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Для перемешивания сырья в исходной таре допускается применять аккумуляторную дрель-шуруповерт любого ДС | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | с насадкой миксер по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 20 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т02 | Ведро полиэтиленовое с крышкой емкостью не менее 5 л ОСТ 6-19-51-86 (некондиция); лопатка СПР-3150; весы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг ГОСТ Р 53228-2008; шприц одноразовый по | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 | 3 При наличии требований в КД и таблице Б.1, нанести на форму поочередно слои гелькоута при помощи распылителя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | (предварительно уложив бумагу или пленку п/э вокруг формы) или при помощи кисти. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | При напылении гелькоута выполнять следующие требования: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | 1) отрегулировать величину и равномерность факела, расстояние от насадки распылителя до окрашиваемой | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | поверхности выбирать из условия исключения образования потёков, около (300 – 800) мм, давление воздуха, подаваемого | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | на распыление должно быть (0,35 ÷ 0,45) МПа (от 3,5 атм до 4,5 атм). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 2) слой гелькоута должен быть без пропусков, не иметь потеков, толщина единичного слоя ~ (0,5 ÷ 0,6) мм; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | 3) выдержка между слоями 15+5 минут, последнего слоя до отлипа. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | При нанесении при помощи кисти выполнять следующие требования: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | 1) мазки гелькоута в слое наносить равномерно и в одном направлении; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 2) слой гелькоута должен быть без пропусков, не иметь потеков, толщина единичного слоя ~ (0,5 ÷ 0,6) мм; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 21 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | 3) нанесение последующего слоя вести перпендикулярно предшествующему; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | 4) выдержка между слоями, в том числе последнего, до отлипа. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | «Отлип» - состояние, при котором надавливание на покрытие пальцем дает ощущение липкости, но не оставляет следа. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Перерыв между нанесением последнего слоя гелькоута и формованием не более шести часов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Количество слоев, наименование материалов в соответствии с КД и таблицей Б.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т07 | Распылитель GS-200 или аналогичный с соплом ø (4 ÷ 6) мм по сопроводительной документации; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | кисть КФ ГОСТ Р 58516-2019; ведро полиэтиленовое с крышкой емкостью не менее 5 л ОСТ 6-19-51-86 (некондиция); | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | деревянная лопатка СПР-3150; часы с точностью измерения одна минута любого ДС; толщиномер-гребенка мокрого | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | слоя ГОСТ Р 51694-2000, ISO 2808. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О13 | 4 Приготовить связующее по рецептуре согласно таблице Б.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Выдержать приготовленное связующее от 3 до 5 минут в условиях цеха, до момента снижения пенообразования. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Количество приготовленного за один прием связующего должно быть израсходовано без остатка в течение времени | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | жизнеспособности связующего (в зависимости от времени контрольной мешки). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 22 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Для перемешивания сырья в исходной таре допускается применять аккумуляторную дрель-шуруповерт любого ДС | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | с насадкой миксер по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т04 | Ведро полиэтиленовое с крышкой емкостью не менее 5 л ОСТ 6-19-51-86 (некондиция); часы с точностью измерения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | одна минута любого ДС; весы неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг ГОСТ Р 53228-2008; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | лопатка СПР-3150; шприц объемом не менее 20 мл по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | 5 Уложить на поверхность формы поочередно слои армирующих материалов, прижимая первый слой к липкому слою | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | гелькоута, при наличии. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Пропитать каждый слой при помощи кисти связующим. Разгладить каждый уложенный слой руками в перчатках или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | шпателем или прикатать роликом до удаления воздушных пузырей, наличие воздушных пузырей и складок не допускается. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Заготовки в слое укладывать с нахлестом (10+5) мм, места нахлестов дополнительно промазать связующим, укладку | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | последующего слоя проводить со смещением нахлестов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | При наличии в заготовке детали усилений, разметку под них производить согласно чертежу на каждую конкретную | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | заготовку детали. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | Допускается производить подкрой по месту с помощью ножниц или ножа, врезание в предшествующие слои не | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | допускается. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 23 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Допускается пропитку армирующих материалов связующим вести на столе предварительно защищенным пленкой п/э | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | любой марки, с последующей укладкой на форму. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | На последний укладываемый слой положить этикетку. На этикетке произвольным шрифтом, любыми чернилами | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | указать обозначение заготовки по КД, заводской номер, дату изготовления. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | При отсутствии в КД гелькоута или в случаем укладки армирующих материалов на гелькоут не сохранивший липкость | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | перед началом укладки первого слоя армирующего материала нанести на поверхность формы или гелькоута тонкий слой | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | связующего при помощи кисти, далее уложить слои армирующих материалов, выполняя требования данного перехода. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Марка и количество слоев, порядок укладки армирующих материалов, наименование связующего согласно таблице Б.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т11 | Кисть ГОСТ Р 58516-2019 согласно нормам расхода материалов, на каждое конкретное изделие; нож СПР-1435; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | ножницы портновские ГОСТ Р.51268-99 или аналогичные по сопроводительной документации; шпатель пластиковый | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | по сопроводительной документации или стеклопластиковый цехового изготовления; линейка – 1000 ГОСТ 427-75; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | рулетка Р10УЗК ГОСТ 7502-98; стол Эскиз 5222 или аналогичный имеющийся в цехе; валик пластиковый с тонкими | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | ребрами (25х112) мм 512А100 450, или валик алюминиевый с продольными канавками и дополнительными прорезями | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | (30х120) мм 576А 120 450 или аналогичные валики по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 24 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 6 В процессе укладки армирующих материалов допускаются технологические перерывы в течение не более 18 часов, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | по завершении перерыва зачистить поверхность заготовки шкуркой шлифовальной, до удаления поверхностной пленки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | смолы, не повреждая армирующий материал, удалить пыль сухой чистой тканью х/б или обдувом сжатым воздухом, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | далее выполнить переход 5 операции 020 «Контактное формование». | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т06 | Часы с точностью измерения одна минута любого ДС; шкурка шлифовальная Р400-Р600 ГОСТ 3647-80, ISO-6344 или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | другого ДС. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М08 | Ткань х/б ТО 17-1145-7-92 к ГОСТ 29292-2005. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 7 Провести отверждение заготовки детали в условиях цеха в течение не менее 18 часов. Допускается производить | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | предварительный съем заготовки детали с формы при отсутствии неотвержденных участков, с последующей установкой на | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | форму. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т13 | Часы с точностью измерения одна минута любого ДС. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О15 | 8 Произвести съем заготовки детали с формы путем подвода сжатого воздуха к штуцеру и/или при помощи клиньев | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | или пневмоклиньев. Клинья подбивать под поверхность технологического припуска. Подсоединить к штуцеру пневмоклина | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 25 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | шланг со сжатым воздухом. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | В тех случаях, когда форма состоит из частей, перед съемом заготовки разобрать форму в соответствии с чертежом. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | **Внимание!** Запрещается подбивать клинья на размер превышающий технологический припуск. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Произвести съем заготовки с формы вручную после отделения от оснастки. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т06 | Стамеска ПР1-1456.00; пневмоклинья, пластиковые клинья по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О08 | 9 Установить снятую заготовку детали на ровную сухую чистую поверхность. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 10 Осмотреть внутреннюю и наружную поверхность заготовки детали на соответствие требованиям КД и таблице Б.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | данного УТ с отметкой в технологическом журнале. При наличии дефектов произвести их измерение (по возможности) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | штангенглубиномером или игольчатым глубиномером. Контроль ОТК. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т13 | Штангенглубиномер ШГ-160-0,05 ГОСТ 162-90; игольчатый глубиномер ВД-85129-339; линейка-300 ГОСТ 427-75. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 26 |
|  | |  | | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 11 Провести ремонт дефектов внутренней и наружной поверхности (при необходимости) согласно К.25200.00038. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Ремонт декоративного покрытия, гелькоута, проводить в следующем порядке: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | - зачистить поверхность ремонтируемого участка гелькоута шкуркой шлифовальной зернистостью Р400-Р600; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - обезжирить ремонтный участок тампоном, смоченным в нефрасе и отжатым, выдержать не менее 15 минут, но не | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | более двух часов в условиях цеха; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | - заполнить раковины, канавы, выбоины при помощи связующего, применяемого для формования, с добавлением орисила | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | или аэросила или рубленного стекломата, применяемого для формования, до 30 м.д. Использовать состав через 3-5 минут | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | после приготовления. Консистенция должна исключать вытекание из дефектных мест. Выдержать ремонтные места в | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | условиях цеха до отверждения; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | - приготовить гелькоут для нанесения на ремонтное место. Рецептура гелькоута в соответствии с таблицей Б.1 и КД на | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | изделие, выполняя требования пер.2 операции 020 «Контактное формование заготовки», при необходимости допускается | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | добавление аэросила или орисила – до 4 м.д.; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | - нанести поочередно два слоя гелькоута, выполняя требования пер.3 операции 020 «Контактное формование заготовки», | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | допускается наносить гелькоут при помощи ткани х/б или губки из поролона или латекса любого ДС; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | - выдержать ремонтное место в условиях цеха не менее 18 часов; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 27 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | - при необходимости удалить липкий слой с ремонтного участка тампоном из х/б ткани, смоченным в нефрасе и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | отжатым, выдержать не менее 15 минут в условиях цеха; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | - допускается полировать полученную поверхность при помощи финишной полировальной пасты, машинки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | шлифовальной и мягкого полировального круга любого ДС, допускается ручное полирование. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Контроль ОТК качества ремонтных мест. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т07 | Шкурка шлифовальная Р400-Р600 ГОСТ 3647-80, ISO-6344 или по другому ДС; часы с точностью измерения одна | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | минута любого ДС; ведро полиэтиленовое с крышкой емкостью 5 л ОСТ 6-19-51-86 (некондиция); лопатка СПР-3150; весы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг ГОСТ Р 53228-2008; шприц одноразовый по | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | сопроводительной документации; кисть КФ ГОСТ Р 58516-2019. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М11 | Ткань х/б ТО 17-1145-7-92 к ГОСТ 29292-2005. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О13 | 12 Взвесить заготовку детали вместе с технологическим припуском, результаты занести в технологический журнал | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | оформленный согласно таблице А.1. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т15 | Весы неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 600 кг ГОСТ Р 53228-2008. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 28 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 13 Измерить толщину стенки заготовки детали не менее чем в 10 точках. Занести среднее, минимальное и максимальное | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | значение в технологический журнал оформленный согласно таблице А.1. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т04 | Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89; толщиномер ТР 25 - 100 ГОСТ 11358-89. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 | 14 Передать заготовку детали на дальнейшие операции. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 29 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| Приложение А  (обязательное)  Т а б л и ц а А.1 – Форма технологического журнала   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Обозначение заготовки  по КД  Зав. № | Наименование материала,  номер партии | Температура, 0С  Влажность, % | Формование заготовки  Время, дата окончания нанесения гелькоута  Время, дата начала - окончания формования  Время, дата начала - окончания отверждения | Съем заготовки.  Осмотр заготовки на отсутствие дефектов, ремонт при необходимости.  Начало выдержки  ремонта  Окончание  выдержки  ремонта | Масса заготовки детали, кг  Толщина стенки, мм  (среднее, min, max значение) | Содержание замечания | Решение по замечанию | Отметка об устране-нии замеча-ния | Передача заготовки для  выполне-ния дальней-ших операций | Примечание | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | Подпись мастера | Подпись мастера,  ОТК | Подпись мастера | Подпись мастера | Подпись мастера | Подпись мастера | Должность и подпись лица, выявившего замечание | Должность и подписи лиц, принима-ющих решение | Подпись ОТК | Подпись мастера |  |   Примечание – Заполнение журнала и контроль за его ведением осуществляет мастер или технолог участка. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 30 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| Приложение Б  (обязательное)  Т а б л и ц а Б.1 - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 1 Кронштейн № 1  ЮЕЛИ.301569.004  Форма - Эскиз 8549/59  Sпов ≈ 0,4 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Стекломат ЕМС-300-1250  + связующее Attshield OP745 или Депол П-150ПТ | 0,4 м2  (210 г на один слой\*)  (625) х (1000) – 1 шт. | 2  3 | 0,5  0,6 | \* - нанесение напылением или кистью  1 Рецептура гелькоута ATTGUARD ST RAL 9003S (допускается применение гелькоута другого RAL при наличии соответствующей записи в КД и/или заявке на заготовку):  - гелькоут ATTGUARD ST RAL 9003S (белый) – 100 м.д.  - Akperox A50 – (1,0 ÷ 1,5) м.д.  2 Рецептура связующего Attshield OP745:  - смола Attshield OP745 – 100 м.д.;  - Akperox A-50 – (0,7 ÷ 2,0) м.д.  Допускается замена на связующее Депол П-150ПТ по рецептуре:  - смола Депол П-150ПТ – 100 м.д.,  - Akperox A-50 – (0,7 ÷ 2,0) м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 31 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *Б.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  |  |  |  |  | 3 Допускаются заготовки произвольных размеров в пределах норм расхода материалов.  4 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по  ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 32 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *Б.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 2 Кронштейн № 2  ЮЕЛИ.301569.005  Форма - Эскиз 8549/60  Sпов ≈ 0,4 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Стекломат ЕМС-300-1250  + связующее Attshield OP745 или Депол П-150ПТ | 0,4 м2  (210 г на один слой)  (415) х (1000) – 1 шт. | 2  3 | 0,5  0,6 | \* - нанесение напылением или кистью  1 Рецептура гелькоута – см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004  2 Рецептура связующего – см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004  3 Допускаются заготовки произвольных размеров в пределах норм расхода материалов.  4 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 33 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *Б.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 3 Накладка панели приборов  ЮЕЛИ.301716.034  Форма - Эскиз 8549/77  Sпов ≈ 1,25 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Стекломат ЕМС-300-1250  + связующее Attshield OP745  или Депол П-150ПТ | 1,25 м2  (660 г на один слой)  (1000) х (1250\*\*) – 1 шт. | 2  2 | 0,5  0,6 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - ширина полотна  1 Рецептура гелькоута – см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004  2 Рецептура связующего – см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004  3 Допускаются заготовки произвольных размеров в пределах норм расхода материалов.  4 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 34 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *Б.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 4 Воздухозаборник  ЮЕЛИ.306242.002  Форма - Эскиз 8549/79  Sпов ≈ 0,27 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Стекломат ЕМС-300-1250  + связующее Attshield OP745  или Депол П-150ПТ | 0,27 м2  (150 г на один слой)  (1000) х (1250\*\*) – 1 шт. | 2  3 | 0,5  0,6 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - ширина полотна  1 Рецептура гелькоута – см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004  2 Рецептура связующего – см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004  3 Допускаются заготовки произвольных размеров в пределах норм расхода материалов.  4 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 35 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *Б.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 5 Спонсон  ЮЕЛИ.301719.001  Форма - Эскиз \_\_\_\_\_\_\_  Sпов ≈ 0,14 м2 | 1 Углеткань GG 200 T  + связующее Attshield OP745 или Депол П-150ПТ  2 Стеклоткань Ortex-360  + связующее Attshield OP745  или Депол П-150ПТ | (200) х (700)  (200) х (700) | 1  15 | 0,5  0,4 | 1 Рецептура связующего – см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004  2 Допускаются заготовки произвольных размеров в пределах норм расхода материалов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 36 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *Б.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 6 Накладка крышки багажника  ЮЕЛИ.301716.036  Sпов ≈ 1,13 м2  Форма - Эскиз 8549/93  (разборная, перед формованием собрать согласно КД на форму при помощи 8 болтов М10х100-8.8 и гаек шестигранных нормальных ГОСТ ISO 4032-M10, стык заделать при помощи разделительного воска, применяемого для формования или | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180 + связующее Депол П-150ПТ или Attshield OP745 с добавлением ковелоса (см.п.3 графы Примечание)  3 Стекломат ЕМС-300-1250  + связующее Депол П-150ПТ или Attshield OP745 | 1,13 м2  (600 г на один слой)  ~ 0,6 м2  (1,0 кг/м2 =  0,6 кг/изд.)  (900) х (1250\*\*) – 1 шт. | 2  1  3 | 0, 5  1,0  0,6 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - ширина полотна  1 Рецептура гелькоута – см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004  2 Рецептура связующего - см. Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004)  3 Перед укладкой стекломата ЕМС-300-1250 во все радиусные изгибы уложить рубленный ровинг ER 13-2400-180, перемешанный со связующим Депол П-150ПТ или Attshield OP745 с добавлением ковелоса 350/05  ТУ 2168-002-14344269-09 или аэросила А-380 ГОСТ 14922-77 в количестве от 7 до 20 м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 37 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *Б.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | скульптурного  пластилина, заклеить металлизированной клейкой лентой.  Перед съемом заготовки детали форму разобрать) |  |  |  |  | Напылить ровинг, с учетом требований опер.025, 030 данного УТ, в ведро п/э. Перемешать до полного смачивания связующим при помощи лопатки СПР-3150  Укладку ровинга на форму вести при помощи шпателя или кисти, с последующим его уплотнением при помощи ролика прикаточного или кисти КФ-20.  Допускается замена рубленного ровинга на пучки ровинга, 3-5 шт., определяется по месту, пропитка и укладка вручную при помощи кисти.  4 Допускаются заготовки произвольных размеров в пределах норм расхода материалов.  5 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по  ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 38 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| Т а б л и ц а Б.2 – Требования, предъявляемые к поверхностям заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 изготовленным методом контактного формования   |  |  | | --- | --- | | Обозначение изделия | Требования к поверхностям | | 1 | 2 | | 1 Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004 | На внутренней и наружной поверхностях не допускаются расслоения, непропитанные участки и побеления.  Поверхность гелькоута должна быть гладкая, без посторонних включений, трещин, наплывов и подтеков. | | 2 Кронштейн № 2 ЮЕЛИ.301569.005 | Аналогично кронштейну № 1 ЮЕЛИ.301569.004 | | 3 Накладка панели приборов  ЮЕЛИ.301716.034 | Расслоения, непропитанные участки и побеления не допускаются.  На внутренней и наружной поверхностях не допускаются:  - трещины, царапины, риски, забоины, выемки, раковины;  - газовые пузырьки.  Поверхность гелькоута должна быть гладкой, без посторонних включений, расслоений, трещин, наплывов и подтеков. | | 4 Воздухозаборник ЮЕЛИ.306242.002 | На внутренней поверхности не допускаются расслоения, непропитанные участки, побеления, газовые пузырьки.  Поверхность гелькоута должна быть гладкой, без посторонних включений, расслоений, трещин, наплывов и подтеков. | | 5 Спонсон ЮЕЛИ.301719.001 | Расслоения, непропитанные участки и побеления, газовые пузырьки не допускаются.  Поверхность со стороны углепластика должна быть гладкой, без посторонних включений, расслоений, трещин, наплывов связующего. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 39 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *Б.2* – Требования, предъявляемые к поверхностям заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 изготовленным методом контактного формования   |  |  | | --- | --- | | Обозначение изделия | Требования к поверхностям | | 1 | 2 | | 6 Накладка крышки багажника  ЮЕЛИ.301716.036 | На внутренней поверхности не допускаются расслоения, непропитанные участки, побеления, газовые пузырьки.  Поверхность гелькоута должна быть гладкая, без посторонних включений, вздутий, трещин, наплывов и подтеков. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 40 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| Т а б л и ц а Б.3 – Наименование форм и количество заготовок деталей на изделие   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | № п/п | Обозначение заготовки детали | Обозначение формы | Количество заготовок на изделие, шт. | | 1 | 2 | 3 | 4 | | 1 | Кронштейн № 1 ЮЕЛИ.301569.004 | Эскиз 8549/59 | 1 | | 2 | Кронштейн № 2 ЮЕЛИ.301569.005 | Эскиз 8549/60 | 1 | | 3 | Накладка панели приборов ЮЕЛИ.301716.034 | Эскиз 8549/77 | 1 | | 4 | Воздухозаборник ЮЕЛИ.306242.002 | Эскиз 8549/79 | 1 | | 5 | Спонсон ЮЕЛИ.301719.001 | Эскиз | 2 | | 6 | Накладка крышки багажника ЮЕЛИ.301716.036 | Эскиз 8549/93 | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 41 |
|  | |  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
|  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | |
| 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 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| А02 | 03 | | | - | | | | - | | | | 025 | 0168 Подготовка сырья, | | | | | | | | | Инструкция № 1-03; ИОТ №№ 161-03, 329-03, 286-03, 93-03, 415-ОТК, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 |  | | |  | | | |  | | | |  | материалов, оснастки, | | | | | | | | | 363-ОГТ, 85-ОГЭ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | |  | | | |  | | | |  | установки напыления | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | для формования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Крышки бензобака | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301268.016 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Вкладыша | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301556.002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Воздуховода вкладыша | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.306242.004 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Крышки топливного насоса | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301268.017 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Нижней части сиденья | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301279.001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Верхней части сиденья | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301279.002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Крышки багажника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301268.014 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Верхней части корпуса | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301116.127 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Воздуховода переднего | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.306242.003 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Нижней части корпуса | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301116.126 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | Полика багажника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301314.004 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | Кожуха топливозаправочной горловины | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.305149.002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | | | | |  |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | | | | |  |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | 42 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | | | Проф. | | | | | Р | | | | УТ | | | | | | КР | | | | ЕН | | | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | | | | ОПП | | | | ЕВ | | | | | | ЕН | | | | КИ | | | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б02 | MVP Ultra Max FIT Chopper System E-FIT-C-FM-B-XL-UPS-15-GFS-INT | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | - | | | | 4-5 | | | | 3.2 | | | | | | 2 | | | | | | | - | | - | | |
| 03 | Фильтрационный модуль П-Фв-16-1-0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | 10957 | | | | 4 | | | | 3.2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 04 | Фильтроэлементы ФЭВ-60/340 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | 19217 | | | | 3 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 05 | Автопогрузчик HYNDAI 33DF-7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | 11453 | | | | 3 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 06 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | | 12974 | | | | 4-5 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| О07 | 1 Получить в работу сырье и материалы в зависимости от формуемой заготовки в соответствии с таблицей В.1 и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | нормами расхода материалов. Проверить наличие паспортов и протоколов входного контроля на сырье и материалы. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Убедиться в наличии отметки об их допуске в производство. Контроль ОТК. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М10 | Основные материалы: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Гелькоут ATTGUARD ST RAL 9003 S | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Смола Attshield OP745 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 20.16.40-024-35501431-2021 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Отвердитель Akperox A-50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Стеклоровинг ER 13-2400-180 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Стекломат ЕМС-300-1250 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 43 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М02 | Конструкционный пенопласт AIREX C 70 75 2350201130 толщиной 3,0 мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Вспомогательные материалы: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Разделительный воск IZHWAX Грунтовочный | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 204142-003-0161831702-2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Разделительный спирт IZHWAX PVA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 205941-008-0161831702-2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Разделительный воск IZHWAX Базовый 2020 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 204142-001-0161831702-2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | или мастика для пола VICI LUX | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | LV TN 000326366-12-97 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Ткань хлопчатобумажная (х/б) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТО 17-11445-7-92 к ГОСТ 29298-2005 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Пленка полиэтиленовая (п/э) или бумага упаковочная | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Ацетон | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ГОСТ 2768-84 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Нефрас | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 38.401-67-108-92 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Скульптурный пластилин (безсульфитный, без содержания серы) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Антистатическая присадка «Сигбол» | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ТУ 38101741-78 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Металлизированная клейкая лента шириной 50 мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | по сопроводительной документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 44 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 2 Изготовление заготовки детали производить на форме. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Обозначение заготовки детали и формы в соответствии с таблицей В.1. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О05 | 3 Уложить на пол вокруг формы слой бумаги оберточной или пленки п/э или использованной в производстве | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | стеклоткани. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О08 | 4 Подготовить рабочую поверхность формы к работе выполняя требования пер.4 опер.015 данного УТ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 45 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 5 Проверить жизнеспособность гелькоута, при наличии, и связующего перед формованием, для уточнения необходимого | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | количества ускорителя, при наличии в рецептуре, и отвердителя, и времени желатинизации, выполняя требования пер.5 опер. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | 015 данного УТ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Рецептура гелькоута, при наличии, и связующего в соответствии с таблицей В.1. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О07 | 6 При необходимости раскроить армирующие материалы на заготовки в соответствии с таблицей В.1 на каждое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | При наличии требований к направлению укладки армирующих материалов по основе-утку, указанных в чертеже и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | таблице раскроя на каждую конкретную заготовку детали, отметить на заготовке материала номер слоя и направление | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | основы. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Хранить раскроенные материалы упакованными в пленку п/э или бумагу упаковочную для предотвращения загрязнения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | и впитывания влаги материалами. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т14 | Ножницы портновские ГОСТ Р.51268-99 или аналогичные по сопроводительной документации; линейка – 1000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | ГОСТ 427-75; рулетка Р10УЗК ГОСТ 7502-98; стол Эскиз 5222; маркер перманентный (нестираемый) арт.8566. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М16 | Пленка полиэтиленовая (п/э) или бумага упаковочная по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 46 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 7 Для работы установки необходим сухой чистый воздух, давлением (5±1) кгс/см2 ((0,5±0,1) МПа). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Перед началом проведения работ по напылению провести проверку воздуха, подаваемого на установку напыления, для | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | этого: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - открыть вентиль и продуть магистраль в течение не менее одной минуты; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | - с расстояния (50 – 100) мм направить струю воздуха на поверхность зеркала или бумаги размером не менее (40х40) мм, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | удерживать шланг в таком положении не менее трех минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | При визуальном осмотре на поверхности зеркала или бумаги не допускаются матовый налет, пятна от капель влаги и масла. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Провести ремонт или замену элементов очистки воздуха при наличии на контролируемой поверхности пятен влаги или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | масла и повторить проверку. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т11 | Влагомаслоотделитель ПР2.078 или другой марки; зеркало бытовое ГОСТ 17716-91; часы с точностью измерения одна | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | минута любого ДС; манометр ДМ 1001-1,6 МПа-0,4 и манометр ДМ 1001-1,6 МПа-1 ГОСТ 2405-88, допускается | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | использовать манометр ОБМ-160, с шкалой 0-16 кгс/см2, класс точности 0,4 и 1 ГОСТ 8625-77. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М14 | Бумага любой марки по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 47 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 8 Подготовить рабочее место. На рабочем месте должны быть набор необходимых ключей, емкость для промывки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | насадок, емкость для отходов, кисть флейцевая. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т04 | Ведро полиэтиленовое с крышкой ОСТ6-19-51-86; кисть флейцевая КФ-50-1 ГОСТ Р 58516-2019; ключи 7811-0004, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | 7811-0466 С1Х9 ГОСТ 2839-80. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О07 | 9 Проверить крепление шлангов, подключить заземление. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О09 | 10 Заполнить бутыль инициатором, применяемым для формования выше уровня слива (~ 2,5 л). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Наименование инициатора в соответствии с таблицей В.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О12 | 11 Опустить заборный шланг установки в бочку с используемой для изготовления изделия смолой, установленную на | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | коврик резиновый. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Наименование смолы в соответствии с таблицей В.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Допускается в качестве тары использовать емкость объемом не менее 100 литров или барабан из-под смолы. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 48 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 12 Подключить шланг для подачи воздуха ко входу подачи воздуха на установке поз.10 (см. рисунок В.1 приложения В). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Все регуляторы давления поз.16, 18, 21 должны быть повернуты на «0» (влево). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Шланг слива материала в емкость поз.7 должен быть закрыт (см. рисунок В.1). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 | 13 Открыть вентиль подачи воздуха поз.10 (см. рисунок В.1) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О08 | 14 Открыть вентиль подачи воздуха поз.13 в спусковой механизм пистолета (см. рисунок В.1) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 15 Отсоединить насос инициатора поз.9 (верхний палец) от верхней рейки инициатора поз.24 (см. рисунок В.1). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О12 | 16 Открыть вентиль подачи воздуха поз.22 (кран шаровой №3) на пневмоцилиндр по часовой стрелке. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Установить давление воздуха по манометру №3 (1,2±0,2) Бар (кгс/см2), поз.20 - насос закачает в систему смолу; закачав, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | остановится (см. рисунок В.1). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Манометр ДМ 1001-1,6 МПа-0,4 и манометр ДМ 1001-1,6 МПа-1 ГОСТ 2405-88, допускается использовать манометр | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | ОБМ-160, с шкалой 0-16 кгс/см2, класс точности 0,4 и 1 ГОСТ 8625-77. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 49 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 17 Нажав на курок распылителя, направить его в пустую емкость, например, ведро полиэтиленовое. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Регулировкой давления добиться прямого однородного потока смолы. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О05 | 18 Вручную закачать инициатор в систему (насосом инициатора поз.9) сделав 8-10 качков, что должно соответствовать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | давлению (2,6±0,2) Бар (кгс/см2) по шкале манометра поз.25 (см. рисунок В.1). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т07 | Манометр ДМ 1001-1,6 МПа-0,4 и манометр ДМ 1001-1,6 МПа-1 ГОСТ 2405-88, допускается использовать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | манометр ОБМ-160, шкала 0-16 кгс/см2, класс точности 0,4 и 1 ГОСТ 8625-77. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 19 Подключить насос инициатора (верхний палец) поз.9 к рейке (см. рисунок В.1). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Установить процентное отношение инициатора на рейке поз.24, в соответствии с рецептурой связующего и с учетом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | контрольной мешки (см. рисунок В.1). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О14 | 20 Установить сопло UMT-5020. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 50 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 21 Установить давление воздуха по манометру №2 (поз.17) (3,2±0,2) Бар (кгс/см2) (см. рисунок В.1). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | Нажать на курок распылителя пистолета и сделать пробное нанесение связующего на чистый отрез бумаги упаковочной | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | (ориентировочный размер листа (1000х1000 мм)). След факела должен иметь овальную форму, без пропусков , , | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | при наличии пропусков увеличить давление на манометре № 2, поз.17 до (4±0,2) Бар (кгс/см2). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т06 | Манометр ДМ 1001-1,6 МПа-0,4 и манометр ДМ 1001-1,6 МПа-1 ГОСТ 2405-88, допускается использовать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | манометр ОБМ-160, шкала 0-16 кгс/см2, класс точности 0,4 и 1 ГОСТ 8625-77. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О09 | 22 Установить давление воздуха по манометру №1 (поз 14) (6±0,2) Бар (кгс/см2) (см. рисунок В.1). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | При сваливании смолы с факела распылителя уменьшить давление воздуха. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Давление по манометру №1 всегда должно быть больше давления по манометру №3 (1,2±0,2) Бар (кгс/см2). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т12 | Манометр ДМ 1001-1,6 МПа-0,4 и манометр ДМ 1001-1,6 МПа-1 ГОСТ 2405-88, допускается использовать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | манометр ОБМ-160, шкала 0-16 кгс/см2, класс точности 0,4 и 1 ГОСТ 8625-77. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 51 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 23 Сделать контрольное напыление связующего для определения времени его жизнеспособности и принятия решения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | по уточнению (при необходимости) массовых долей ускорителя, при наличии, инициатора. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Напыление производить на пленку п/э или в емкость, масса затраченного связующего не более 100 г. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Время жизнеспособности связующего должно быть не менее 30 минут, но не более 2-х часов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Жизнеспособность – время с момента напыления композиции при температуре (15-35) 0С до момента загустевания | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | (изменение вязкости). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Определение проводить визуально, перемешивая связующее лопаткой. Время контроля – каждые 5 минут. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Контрольное напыление делать перед запуском установки в работу. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Для перемешивания сырья в исходной таре допускается применять аккумуляторную дрель-шуруповерт любого ДС | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | с насадкой миксер по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т12 | Весы неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг ГОСТ Р 53228-2008; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | часы с точностью измерения одна минута любого ДС; лопатка СПР-3150; психрометр аспирационный МВ-4-2М | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | ТУ 52.07-(ГРПИ.405132.001)-92 (допускается использовать по ТУ25-1607.054-85). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 52 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 24 Подключить чоппер (узел дробилки), с восемью установленными ножами, к монтажному отверстию на корпусе | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | пистолета установки. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Присоединить к отверстию с левой стороны пистолета шланг подачи сжатого воздуха от чоппера. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Установить бобину с ровингом на стол и пропустить нить через петли «гусака». Снять крышку чоппера. Обрезать конец | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | нити ровинга и заправить в отверстие в задней части чоппера. Заправить нить ровинга в чоппер между валком прижимным и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | ножами, вывести нить наружу. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О09 | 25 Направить сопло пистолета в отдельную емкость или на пол, застеленный пленкой п/э или иным укрывным материалом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Нажать на курок пистолета и отрегулировать подачу ровинга при помощи гайки черного цвета на корпусе чоппера. Гайка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | должна быть отпущена примерно на половину оборота. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О13 | 26 По окончании работ на установке отключить подачу воздуха. Снять и промыть насадку распылителя ацетоном, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | очистить чоппер. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т15 | Кисть КФ-50 ГОСТ Р 58516-2019; ведро п/э с крышкой ОСТ 6-19-51-86 (некондиция). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 53 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | Проф. | | | | Р | | | УТ | | | | | КР | | | | ЕН | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | ОПП | | | ЕВ | | | | | ЕН | | | | КИ | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 27 Промыть установку напыления по окончании формования заготовок деталей одного гидроцикла следующим образом: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | - отсоединить чоппер; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | - отключить подачу инициатора в пистолет; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | - отключить подачу воздуха в насос связующего; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | - при снятой насадке направить пистолет в пустую емкость, слить связующее из шлангов до появления из пистолета | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | воздушного потока; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | - опустить заборный шланг связующего в емкость с ацетоном, общее количество используемого ацетона – 15 л; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | - направить пистолет в пустую емкость, нажать курок и промыть установку. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т10 | Ведро п/э с крышкой 13 л ОСТ 6-19-51-86 (некондиция) или другая чистая емкость. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | | | |  | | | |  |  | |  | | |  | | | |  | | | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 54 |
|  | |  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | | |
|  | | | |  | | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | | |  | | | | |
| 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 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| А02 | 03 | | | - | | | | - | | | | 030 | 0168 Напыление | | | | | | | | | Инструкция № 1-03; ИОТ №№ 161-03, 329-03, 286-03, 93-03, 415-ОТК, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 |  | | |  | | | |  | | | |  | заготовки детали | | | | | | | | | 363-ОГТ, 85-ОГЭ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Крышки бензобака | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301268.016 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | Вкладыша | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301556.002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Воздуховода вкладыша | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.306242.004 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | Крышка топливного насоса | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301268.017 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | Нижней части сиденья | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301279.001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Верхней части сиденья | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301279.002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Крышки багажника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301268.014 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Верхней части корпуса | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301116.127 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | Воздуховода переднего | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.306242.003 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Нижней части корпуса | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301116.126 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Полика багажника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.301314.004 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Кожуха топливозаправочной горловины | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ЮЕЛИ.305149.002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | | | |  |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  | |  | | | | | |  | | |  | |  | | |  | | | | | |  |  | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | 55 | |
|  | |  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | |
|  | | |  | |  | | | | |  | |  |  |  | |  | | | | |  | |  | | | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | См. | | | Проф. | | | | | Р | | | | УТ | | | | | | КР | | | | ЕН | | | | | К шт.  ОП  Кшт.  Тп.з.  Тшт. |
| к/м | Наименование детали, сб. единицы или материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | | | | | ОПП | | | | ЕВ | | | | | | ЕН | | | | КИ | | | | | Нрасх. | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б02 | MVP Ultra Max FIT Chopper System E-FIT-C-FM-B-XL-UPS-15-GFS-INT | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | - | | | | 5 | | | | 3.2 | | | | | | 3-5 | | | | | | | - | | - | | |
| 03 | Фильтрационный модуль П-Фв-16-1-0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | 10957 | | | | 4 | | | | 3.2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 04 | Фильтроэлементы ФЭВ-60/340 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | 19217 | | | | 3 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 05 | Автопогрузчик HYNDAI 33DF-7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | 11453 | | | | 3 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 06 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | - | | | 12974 | | | | 4-5 | | | | 2 | | | | | | 1 | | | | | | | - | | - | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | 1 Проверить температуру и относительную влажность на участке формования. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Температура должна быть от плюс 15 0С до плюс 35 0С; влажность – не более 75 %. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Психрометр аспирационный МВ-4-2М ТУ 52.07-(ГРПИ.405132.001)-92 (допускается использовать по ТУ25-1607.054-85). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 2 Приготовить гелькоут, при наличии, по рецептуре согласно таблице В.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Количество приготовленного за один прием гелькоута должно быть израсходовано без остатка в течение времени | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | жизнеспособности, с учетом времени контрольной мешки. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | Для перемешивания сырья в исходной таре допускается применять аккумуляторную дрель-шуруповерт любого ДС | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | с насадкой миксер по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 56 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т12 | Ведро полиэтиленовое с крышкой емкостью не менее 5 л ОСТ 6-19-51-86 (некондиция); лопатка СПР-3150; весы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | неавтоматического действия, среднего (III) класса точности, НПВ 10 кг ГОСТ Р 53228-2008; шприц | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | одноразовый по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 | 3 При наличии требований в КД и таблице В.1 на каждое конкретное изделие, нанести на форму гелькоут выполняя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | требования пер.3 опер.020. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О09 | 4 При наличии требований в КД и таблице В.1 уложить на слегка липкий слой гелькоута, при наличии, слои | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | армирующих материалов (стекломат, стеклоткань и др.). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | Пропитать уложенный слой при помощи установки напыления, без напыления рубленного ровинга, или при помощи | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | кисти связующим, приготовленным согласно таблице В.1. Разгладить каждый уложенный слой руками в перчатках или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | прикатать роликом до удаления воздушных пузырей, наличие воздушных пузырей и складок не допускается. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Допускается пропитку армирующих материалов связующим вести на столе предварительно защищенным пленкой п/э | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | любой марки, с последующей укладкой на форму. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 57 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Заготовки в слое укладывать с нахлестом (10+5) мм, места нахлестов дополнительно промазать связующим, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | укладку последующего слоя, при наличии, проводить со смещением нахлестов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Допускается производить подкрой по месту с помощью ножниц или ножа, врезание в предшествующие слои, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | поверхность гелькоута или формы не допускается. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | При отсутствии в КД гелькоута или в случае укладки армирующих материалов на гелькоут не сохранивший липкость | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | перед началом укладки первого слоя армирующего материала нанести на поверхность формы или гелькоута тонкий слой | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | связующего при помощи установки напыления или кисти, далее уложить слои армирующих материалов, выполняя требования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | данного перехода. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Марка и количество слоев, порядок укладки армирующих материалов, гелькоута, при наличии, связующего согласно | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | таблице В.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т12 | Кисть КР или КФ ГОСТ Р 58516-2019 согласно нормам расхода материалов, на каждое конкретное изделие; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | ножницы портновские ГОСТ Р.51268-99 или аналогичные по сопроводительной документации; нож СПР-1435; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | линейка – 1000 ГОСТ 427-75; рулетка Р10УЗК ГОСТ 7502-98; ролик прикаточный СПР-9055 или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | валик пластиковый с тонкими ребрами (25х112) мм 512А100 450, или валик алюминиевый с продольными канавками и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | дополнительными прорезями (30х120) мм 576А 120 450 или аналогичные валики по сопроводительной документации. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 58 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 5 Провести напыление рубленного стеклоровинга со связующим. Начинать напыление в зоне технологического | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | припуска, переходя на основную поверхность без выключения факела. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Напыление вести с перерывами на уплотнение слоя, в том числе технологического припуска, при помощи прикаточных | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 | роликов и измерение толщины полученного слоя. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | Марка и количество слоев, или толщина слоя, порядок укладки армирующих материалов, наименование связующего | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | согласно таблице В.1 на каждое конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т08 | Ролик прикаточный СПР-9055 или валик пластиковый с тонкими ребрами (25х112) мм 512А100 450, или валик | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | алюминиевый с продольными канавками и дополнительными прорезями (30х120) мм 576А 120 450 или аналогичные валики | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | по сопроводительной документации; штангенглубиномер ШГ-160-0,05 ГОСТ 162-90 или СПР-11058. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О12 | 6 При наличии в заготовке детали усилений, разметку под них производить согласно чертежу на каждую конкретную | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | заготовку детали. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | При наличии требований к направлению укладки армирующих материалов по основе-утку, указанных в чертеже и | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | таблице В.1 на каждую конкретную заготовку детали, укладку материалов вести с их учетом. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 59 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | Марка и количество слоев усиления, порядок укладки, наименование связующего согласно таблице В.1 на каждое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | конкретное изделие. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | Требования к укладке слоев усилений аналогично пер.4 данной операции. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 | 7 На последний прикатанный липкий слой рубленного ровинга положить этикетку из бумаги любой марки. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | На этикетке произвольным шрифтом, любыми чернилами указать обозначение заготовки по КД, заводской номер, дату | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | изготовления. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О10 | 8 В процессе формования допускаются технологические перерывы в течение не более 18 часов, по завершении | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | перерыва зачистить поверхность заготовки шкуркой шлифовальной, до удаления поверхностной пленки смолы, удалить | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | пыль сухой чистой тканью х/б или обдувом сжатым воздухом, далее выполнить переход 5 операции 030 данного УТ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т13 | Часы с точностью измерения одна минута любого ДС; шкурка шлифовальная Р400-Р600 ГОСТ 3647-80, ISO-6344 или | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | другого ДС. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| М15 | Ткань х/б ТО 17-1145-7-92 к ГОСТ 29292-2005. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 60 |
|  | |  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 9 Провести отверждение заготовки детали выполняя требования пер.7 опер.020 данного УТ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О04 | 10 Произвести съем заготовки детали с формы выполняя требования пер.8,9 опер.020 данного УТ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 05 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О06 | 11 Осмотреть внутреннюю и наружную поверхность заготовки детали на соответствие требованиям КД и таблице В.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | данного УТ с отметкой в технологическом журнале. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | При наличии дефектов произвести их измерение (по возможности) штангенглубиномером или игольчатым глубиномером. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 | Контроль ОТК | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т10 | Штангенглубиномер ШГ-160-0,05 ГОСТ 162-90; игольчатый глубиномер ВД-85129-339; линейка-300 ГОСТ 427-75. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О12 | 12 Провести ремонт дефектов внутренней и наружной поверхности (при необходимости) выполняя требования пер.11 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | опер.020 данного УТ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | Контроль ОТК качества ремонтных мест. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ 3.1121-84 Форма 1а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Дубл. | | |  | | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Взам. | | |  | | | | | |  | | |  |  | | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
| Подл. | | |  | | | | | |  | | |  |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | |  | | |  | | | | |  | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | 61 |
|  | |  | | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | | | | |
|  | | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
|  | | | |  | |  | | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | |
| А | Цех | | | | Уч. | | РМ | | | Опер. | Код, наименование операции | | | | | | | | | Обозначение документа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Б | Код, наименование оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | СМ | | | Проф. | | Р | | УТ | | | | | КР | ЕН | | Тшт | | |
| К/М | Наименование детали, сб. единицы или материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Обозначение, код | | | | | | | | | | | ОПП | | ЕВ | | | | | ЕН | КИ | | Н. расх. | | |
| 01 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О02 | 13 Произвести измерение массы и толщины стенки заготовки детали выполняя требования пер.12 и 13 опер.020 данного | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | указания технологического | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О05 | 14 Передать заготовку детали на дальнейшие операции | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | | | | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 62 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 63 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| Т а б л и ц а В.1 - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 1 Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  Форма – Эскиз \_\_\_\_\_\_  Sпов ≈ 0,34 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | 0,34 м2  (180 г на один слой)  S = 0,34 м2  толщиной 2,0 мм  (1,0 кг/м2 =  0,34 кг/изд.) | 2  -\*\* | 0,5  1,0 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута ATTGUARD ST RAL 9003S (допускается применение гелькоута другого RAL при наличии соответствующей записи в КД и/или заявке на заготовку):  - гелькоут ATTGUARD ST RAL 9003S (белый) – 100 м.д.  - Akperox A50 – (1,0 ÷ 1,5) м.д.  2 Рецептура связующего  Attshield OP745:  - смола Attshield OP745 – 100 м.д.;  - инициатор Akperox A-50  – (0,7 ÷ 2,0) м.д. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 64 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 2 Вкладыш ЮЕЛИ.301556.002  Форма – Эскиз 8572  Sпов ≈ 5,2 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745  3 Усиление:  рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | 5,2 м2  (2,73 кг на один слой)  S = 5,2 м2  толщиной 2,5 мм  (1,25 кг/м2 =  6,5 кг/изд.)  S = 1,5 м2  толщиной 1,5 мм  (0,75 кг/м2 =  1,13 кг/изд.) | 2  -\*\*  -\*\* | 0,5  1,25  0,75 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Разметку под напыление усилений вести согласно чертежу.  4 Технологический припуск, размером (500 х 500) мм, передать в ЦЗЛ для определения величин физ.-мех. показателей согласно ТУ 30.11.33-046-07521831-2024. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 65 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 3 Воздуховод вкладыша ЮЕЛИ.306242.004  Форма – Эскиз 8549/104  Sпов ≈ 0,25 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | 0,25 м2  (135 г на один слой\*)  S = 0,25 м2  толщиной 2,0 мм  (1,0 кг/м2 =  0,25 кг/изд.) | 2  -\*\* | 0,5  1,0 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 66 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 4 Крышка топливного насоса ЮЕЛИ.301268.017  Форма – Эскиз \_\_\_\_\_\_\_  Sпов ≈ 0,45 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | 0,45 м2  (240 г на один слой)  S = 0,45 м2  толщиной 2,0 мм  (1,0 кг/м2 =  0,45 кг/изд.) | 2  -\*\* | 0,5  1,0 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 67 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 5 Нижняя часть сиденья ЮЕЛИ.301279.001  Форма – Эскиз 8549/83  Sпов ≈ 2,0 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | 2,0 м2  (1050 г на один слой)  S = 2,0 м2  толщиной 2,5 мм  (1,25 кг/м2 =  2,5 кг/изд.) | 2  -\*\* | 0,5  1,25 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 68 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 6 Верхняя часть сиденья ЮЕЛИ.301279.002  Форма – Эскиз 8549/75  Sпов ≈ 1,5 м2 | 1 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | S = 1,5 м2  толщиной 2,5 мм  (1,25 кг/м2 =  1,9 кг/изд.) | -\*\* | 1,25 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 69 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 7 Крышка багажника ЮЕЛИ.301268.014  Форма – Эскиз \_\_\_\_\_\_\_  (разборная, перед формованием собрать при помощи \_\_\_ болтов М\_\_\_, перед съемом заготовки детали форму разобрать)  Sпов ≈ 1,7 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745  3 Усиление:  рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | 1,7 м2  (900 г на один слой)  S = 1,7 м2  толщиной 2,0 мм  (1,0 кг/м2 =  1,7 кг/изд.)  S = 1,5 м2  толщиной 1,0 мм  (0,5 кг/м2 =  0,75 кг/изд.) | 2  -\*\*  -\*\* | 0,5  1,0  0,5 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Допускается перед напылением рубленного ровинга во все радиусные изгибы формы уложить  пучки ровинга, 3 – 5 шт., определяется по месту, пропитку пучков связующим вести при помощи установки напыления или при помощи кисти вручную.  3 Разметку под напыление усилений вести согласно | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 70 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  |  |  |  |  | чертежу.  4 Технологический припуск, размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 71 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 8 Верхняя часть корпуса ЮЕЛИ.301116.127  Форма – Эскиз \_\_\_\_\_\_\_  Sпов ≈ 10,4 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Стекломат ЕМС-300-1250  + связующее Attshield OP745 (см.п.3 примечаний)  3 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745  4 Конструкционный пенопласт  AIREX C 70 75 2350201130  (см.п.4 примечаний) | 10,4 м2  (5,46 кг на один слой)  Укладка на фланец:  (100 х 3600) – 2 шт.  (100 х 1180) – 2 шт.  Укладка в радиусные изгибы:  (1250 х 2000) – 1 шт.  S = 10,4 м2  толщиной 3,0 мм  (1,5 кг/м2 =  15,6 кг/изд.)  (700+5 х 30+5) – 2 шт.  (730+5 х 30+5) – 2 шт.  (180+5 х 30+5) – 2 шт.  (350+5 х 30+5) – 2 шт. | 2  2  2  2  -\*\*  1  1  1  1 | 0,5  0,6  0,6  0,6  1,5  -  -  -  - | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Перед напылением рубленным ровингом по всему периметру фланца и во все радиусные изгибы уложить по 2 слоя стекломата, раскрой заготовки (1250 х 2000) мм вести по месту.  4 По окончании напыления основной стенки изделия, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 72 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  | 5 Усиление (мест укладки конструкционного пенопласта AIREX C 70 75 2350201130):  Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745  6 Маркировочная этикетка ЮЕЛИ.754342.010 – 1 шт.  (см. п.6 примечания;  вид Е, п. 18 ТТ ЮЕЛИ.301116.127) | S = 0,35 м2  толщиной 1,0 мм  (0,5 кг/м2 =  0,18 кг/изд.)  - | -\*\*  - | 0,5  - | без дополнительной выдержки, уложить, на размеченную согласно чертежу, поверхность фрагменты конструкционного пенопласта. Выдержать заготовку в условиях цеха до отлипа, затем усилить данные зоны напылением рубленного ровинга.  5 Технологический припуск использовать для изготовления ребра жесткости ЮЕЛИ.741141.030 – 2 шт., ЮЕЛИ.741141.031 – 2 шт., а также одной планки ЮЕЛИ.741144.009.  Остаток технологического припуска, размером (500 х 500) мм, передать в ЦЗЛ для определения величин физ.-мех. показателей согласно ТУ 30.11.33-046-07521831-2024.  6 Этикетку ЮЕЛИ.754342.010 заполненную и распечатанную согласно чертежу, приложить к неотвержденной внутренней части корпуса, сверху нанести тонкий слой рубленного ровинга ER 13-2400-180, пропитанного связующим Attshield OP745. Место укладки согласно виду Е ЮЕЛИ.301116.127. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 73 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 9 Воздуховод передний ЮЕЛИ.306242.003  Форма –  Эскиз 8549/102  Sпов ≈ 0,08 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее  Attshield OP745 | 0,08 м2  (75 г на один слой)  S = 0,08 м2  толщиной 2,0 мм  (1,0 кг/м2 =  0,08 кг/изд.) | 2  -\*\* | 0,5  1,0 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Допускается формование производить вручную. Для этого рубленный ровинг пропитанный связующим напылить в чистую емкость, объемом не менее 7 л, перемешать при помощи лопатки до полного смачивания. Нанести и разравнять на поверхности формы при помощи кисти КФ-20 или шпателя. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 74 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 10 Нижняя часть корпуса ЮЕЛИ.301116.126  Форма – Эскиз 8555  Sпов ≈ 8,7 м2 | 1 Гайка ЮЕЛИ.758412.013 – 20 штук (см.п.1 примечаний)  2 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  3 Стекломат ЕМС-300-1250  + связующее Attshield OP745 (см.п.4 примечаний) | -  8,7 м2  (4,5 кг на один слой)  Укладка на фланец:  (150 х 3600) – 2 шт.  (150 х 1400) – 1 шт.  (150 х 1000) – 1 шт.  Укладка в радиусные изгибы:  (1250 х 4000) – 1 шт. | -  2  2  2  2  2 | -  0,5  0,6  0,6  0,6  0,6 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Перед установкой обезжирить окунанием в емкость с ацетоном, извлечь, выдержать в условиях цеха не менее 15 минут, не более двух часов. Канавки на боковой поверхности гаек заполнить наматыванием пучком ровинга пропитанного связующим. Размеры под установку обеспечиваются отверстиями на форме. Торец гайки обращенный внутрь корпуса предохранить при помощи металлизированной клейкой ленты. По окончании напыления ленту удалить. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 75 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  | 4 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180 + связующее Attshield OP745  5 Усиления  (см.п.5 примечания)  стеклоткань Ortex-360 + связующее Attshield OP745:  вид В и Г, п.15 ТТ чертежа  п.16 ТТ чертежа  п.17 ТТ чертежа  п.18 ТТ чертежа  п.19 ТТ чертежа  короб водомета, п.20 ТТ  чертежа | S = 8,7 м2  толщиной 3,0 мм  (1,5 кг/м2 = 13,1 кг/изд.)  (500÷350) х (320÷170) – 2 шт.  (500÷440) х (320÷260) – 1 шт.  (1000÷940) х (350÷290) – 1 шт.  (800÷760) х (450÷410) – 1 шт.  (1000÷960) х (550÷510) – 1 шт.  (650 х 450) – 2 шт.  (500 х 350) – 1 шт. | -\*\*  10  4  4  3  3  3 | 1,5  0,4  0,4  0,4  0,4  0,4  0,4 | 2 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  4 По окончании выдержки последнего слоя гелькоута до отлипа, перед напылением рубленным ровингом по всему периметру фланца и во все радиусные изгибы уложить поочередно по два слоя стекломата пропитанного связующим, раскрой заготовки (1250 х 4000) мм вести по месту, допускается стыковка материала в слое, зазоры не допускаются, нахлёст материала в слое до 10 мм  5 По окончании напыления основной стенки изделия, уложить, на размеченную согласно чертежу, поверхность усиления из стеклоровинговой ткани Ortex-360. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 76 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  | 6 Усиления  (см.п.5 примечания)  рубленный ровинг  ER 13-2400-180 + связующее Attshield OP745 толщиной 0,5 мм:  вид В и Г, п.15 ТТ чертежа  п.16 ТТ чертежа  п.17 ТТ чертежа  п.18 ТТ чертежа  п.19 ТТ чертежа  короб водомета, п.20 ТТ чертежа | S = 0,2 м2 – 2 места  (0,25 кг/м2 = 50 г х 2/изд.)  S = 0,17 м2  (0,25 кг/м2 = 40 г/изд.)  S = 0,42 м2  (0,25 кг/м2 = 110 г/изд.)  S = 0,38 м2  (0,25 кг/м2 = 100 г/изд.)  S = 0,6 м2  (0,25 кг/м2 = 150 г/изд.)  S = 0,9 м2  (0,25 кг/м2 = 230 г/изд.) | -\*\*  -\*\*  -\*\*  -\*\*  -\*\*  -\*\* | 0,25  0,25  0,25  0,25  0,25  0,25 | При наформовке мест усилений последующий слой стеклоткани должен быть меньше на 20 мм  Затем заформовать места усилений при помощи рубленного ровинга, пропитанного связующим, допускается произвести выдержку заготовки в условиях цеха до отлипа, перед заформовкой.  6 Технологический припуск, размером (500 х 500) мм, передать в ЦЗЛ для определения величин физ.-мех. показателей согласно  ТУ 30.11.33-046-07521831-2024. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 77 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 11 Полик багажника ЮЕЛИ.301314.004  Форма –  Эскиз 8549/100  Sпов ≈ 2,0 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | 2,0 м2  (1050 г на один слой)  S = 2,0 м2  толщиной 2,0 мм  (1,0 кг/м2 =  2,0 кг/изд.) | 2  -\*\* | 0,5  1,0 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Допускается формование выступающих цилиндрических частей полика производить вручную. Для этого рубленный ровинг пропитанный связующим напылить в чистую емкость, объемом не менее 7 л, перемешать при помощи лопатки до полного смачивания ровинга. Нанести и разравнять на поверхности формы при помощи кисти КФ-20 или шпателя.  4 Из технологического припуска вырезать Перегородку ЮЕЛИ.741351.001 – 2 штуки, остаток, | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 78 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  |  |  |  |  | размером не менее 25 см2, передать в ЦЗЛ для определения величин степени отверждения и содержания связующего по ОСТ 92-0903-78. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 79 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.1* - Обозначение материалов для изготовления заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование и обозначение заготовки детали, формы | Порядок укладки, обозначение гелькоута, армирующих материалов, связующего | Размеры и количество заготовок  материалов на 1 слой;  мм, шт. | Кол-во  слоев, шт. | Расход сырья,  кг/м2 | Примечания | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 12 Кожух топливозаправочной горловины  ЮЕЛИ.305149.002  Форма - Эскиз \_\_\_\_\_\_\_  Sпов ≈ 0,08 м2 | 1 Гелькоут\*  ATTGUARD ST RAL 9003S  (общая толщина 1,0 мм)  2 Рубленный ровинг  ER 13-2400-180  + связующее Attshield OP745 | 0,08 м2  (40 г на один слой)  S = 0,08 м2  толщиной 2,0 мм  (1,0 кг/м2 =  0,08 кг/изд.) | 2  -\*\* | 0,5  1,0 | \* - нанесение напылением или кистью  \*\* - количество слоев не регламентируется  1 Рецептура гелькоута см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  2 Рецептура связующего см. Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016  3 Допускается производить формование вручную. Для этого рубленный ровинг пропитанный связующим напылить в чистую емкость, объемом не менее 7 л, перемешать при помощи лопатки до полного смачивания ровинга. Нанести и разравнять на поверхности формы при помощи кисти КФ-20 или шпателя. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 80 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| Т а б л и ц а В.2 – Требования, предъявляемые к поверхностям заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 изготовленным методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  | | --- | --- | | Обозначение изделия | Требования к поверхностям | | 1 | 2 | | 1 Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | Расслоения, непропитанные участки и побеления, газовые пузырьки не допускаются.  Поверхность гелькоута должна быть гладкой, без посторонних включений, сколов (расслоений), вздутий, трещин, наплывов и подтеков. | | 2 Вкладыш ЮЕЛИ.301556.002 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 3 Воздуховод вкладыша ЮЕЛИ.306242.004 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 4 Крышка топливного насоса ЮЕЛИ.301268.017 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 5 Нижняя часть сиденья ЮЕЛИ.301279.001 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 6 Верхняя часть сиденья ЮЕЛИ.301279.002 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 7 Крышка багажника ЮЕЛИ.301268.014 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 8 Верхняя часть корпуса ЮЕЛИ.301116.127 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 9 Воздуховод передний ЮЕЛИ.306242.003 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 10 Нижняя часть корпуса ЮЕЛИ.301116.126 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 81 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| *продолжение таблицы* *В.2* – Требования, предъявляемые к поверхностям заготовок деталей Гидроцикла ЮЕЛИ.333349.001 изготовленным методом контактного формования с применением установки напыления рубленного ровинга   |  |  | | --- | --- | | Обозначение изделия | Требования к поверхностям | | 1 | 2 | | 11 Полик багажника ЮЕЛИ.301314.004 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | 12 Кожух топливозаправочной горловины ЮЕЛИ.305149.002 | Аналогично крышке бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |

ГОСТ3.1105-2011 Форма 7а

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Дубл. |  | | |  |  | |  | | | |  | | | | | | | | | | |  | |  |  | | |  | |  |
| Взам. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
| Подл. |  | | |  |  | |  | | | | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | 82 |
|  |  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | | ЮЕЛИ.333349.001 | | | | | | | УТ № 3-СКМ-2024 | | | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
|  |  |  | | |  | |  |  |  | |  | | |  | | |  | |
| Т а б л и ц а В.3 – Наименование форм и количество заготовок деталей на изделие   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | № п/п | Обозначение заготовки детали | Обозначение формы | Количество заготовок на изделие, шт. | | 1 | 2 | 3 |  | | 1 | Крышка бензобака ЮЕЛИ.301268.016 | Эскиз | 1 | | 2 | Вкладыш ЮЕЛИ.301556.002 | Эскиз 8572 | 1 | | 3 | Воздуховод вкладыша ЮЕЛИ.306242.004 | Эскиз 8549/104 | 1 | | 4 | Крышка топливного насоса ЮЕЛИ.301268.017 | Эскиз | 1 | | 5 | Нижняя часть сиденья ЮЕЛИ.301279.001 | Эскиз 8549/83 | 1 | | 6 | Верхняя часть сиденья ЮЕЛИ.301279.002 | Эскиз 8549/75 | 1 | | 7 | Крышка багажника ЮЕЛИ.301268.014 | Эскиз | 1 | | 8 | Верхняя часть корпуса ЮЕЛИ.301116.127 | Эскиз | 1 | | 9 | Воздуховод передний ЮЕЛИ.306242.003 | Эскиз 8549/102 | 1 | | 10 | Нижняя часть корпуса ЮЕЛИ.301116.126 | Эскиз 8555 | 1 | | 11 | Полик багажника ЮЕЛИ.301314.004 | Эскиз 8549/100 | 1 | | 12 | Кожух топливозаправочной горловины ЮЕЛИ.305149.002 | Эскиз | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| УТ | Указание технологическое | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |