АО «ВЗМЭО» Согласовано: Директор технический 26.02.24 10:37 А.В. Кравцов Согласовацие не требуется СК.СТПЗ-113-11 Утверждаю: Генеральный директор 26.02.24 1:58

РАЗРЕШЕНИЕ НА ЗАМЕНУ N 151/510-24

Наименование изделия: Крышка водоохлождаемая N 1;Крышка воодохлождаемая N 2 **Обозначение изделия:** P3.2002.00.00.000;P3.2002.00.0 **Заказ:** 2034448;2034449/27

0.000-01

Содержание:

содержание.									
Требовані	ие КД (ВСН	IPM)	Разрешено						
Марка материала	Кол./кг	Стоимость	Σ, руб	Марка материала	Кол./кг	Стоимость	Σ, руб		
		руб				руб			
КРУГ B-100 СТ 20	32,0	83,33	5 333,12	KPYF 140 CT 20 1050-2013	62,84	30,99	3 894,82		
1050-2013 2590-2006	32,0			2590-2006	62,84				
КРУГ В-12 35 1050-2013	0,18	83,33	30	КРУГ В-12 45 или 20 ст 35	0,18	83,92	30,21		
2590-2006	0,18			1050-2013 2590-2006	0,18				
КРУГ В-56 Ст 20 1050-2013	1,64	83,33	273,32	КРУГ 60 Ст 20 1050-2013	1,78	58,92	209,76		
2590-2006	1,64			2590-2006	1,78				
КРУГ В-80 Ст ЗПС	23,7	83,33	3 949,84	КРУГ 80 Ст 20 1050-2013	23,7	72,67	3 444,56		
1050-2013 2590-2006	23,7			2590-2006	23,7				
Причина				Дополнительная	rh	22.0	02.24 10:31		
ľ				трудоёмкость	tis	Е.В. Нестеренко:			
		Т окарна	я-2,2 н.ч. на	1 изделие.					

ивник ОМТС

Техническое заключение:

п.1,3 - согласовано с доработкой

п.2,4 - согласовано п.1 - с доработкой по прилагаемому техпроцессу.

16.02.24 15:26, Т.В. Варзега

п.2 - с обработкой по штатному техпроцессу. материал: КРУГ В-12 45 1050-2013 2590-2006 m=(0.18кг; 0.18кг)

п.3 - с доработкой по прилагаемому техпроцессу.

п.4 - согласовано Согласовано.

Ведущий изделие технолог

21.02.24 14:06, О.А. Гречанов

Ведущий измелие конструктор

19.02.24 10:38, О.М. Билан

Robert

16.02.24 16:05, Н.В. Заболотская

Главный технолог

21.02.24 18:06, В.Г. Суслов

19.02.24 10:39, О.М. Билан

Согласовано: Представитель заказчика Согласование не требуется

Дополнительные затраты

	OMTC	ТОиМ	Итого
Материалы, руб	-2007	-1276	-3283
Заработная плата и отчисления, руб	5157		5157
Итого доп.затраты, руб	3150	-1276	1874

26.02.24 09:39 А.С. Яценко

Начальник ПЭО

26.02.24 09:45, А.С. Чесский

Разослать

	АО МАРШРУТНО-ОПЕРАЦИОННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ							TTTOYT 4 54 /54 0 0 4					
B3	МЭО	ПРОЦЕСС ПАСПОРТ КАЧЕСТВА						ПКИ 151/510-24					
			***	AGECTBA	П	гт л п		Maria de la compansión de		TOTA			
Hornto	TIODOTYYYO	TC-	ИЗДЕЛИЕ	1		ЕТАЛІ			11	РОБА			
Обозна	нование	V	оышка водоохлаждаемая № РЗ.2002.00.00.000	1		Гайка							
-						03.09.0	1.002	-					
	(зав.№)		1 шт.			8 шт		***					
Серти	фикат Л	<u>o</u>		<u>[</u>	,		№						
<u></u>			Плавки		тия (пров			поковки					
	яние поста		Требуется		Рактичес			Обосно	вание	запуска			
	рка, ГОСТ		20 ΓΟCT 1050) FOCT 10								
						CT 2590	,						
входн	ои контрол	ΙЬ		Запуск	разрешен		TC	111					
№ опер.		Наименование, описание операции				Кол. год.	Контр оль	(заклю	очение) сь, дата инял	Прим			
	D		020 T										
	в процесс	се шта	атной операции 030 Токарная	I									
005	TOICADI	T A CT T	ЮТ Ж 12 10 20 05 100 СИР	30 F			D.F. TO			-			
005	16K20	IAM V	IOT № 13,18,39,95,109 СИЗ	JN25	-		M,K	1					
	10K20												
	D 0 .			1						-			
			аготовку на станок, выв	верить,									
	закрепи	πь.											
	Точить	круг	Ø140 в круг Ø100 по вс	ей длине									
	заготов	KU. L	=60mm										
	С переус	танс	овками и перезакреплени:	ями.									
	Дальнейш	ее изго	отовление деталей по штатной					_		,			
	технологи			-									
								1					
								1					
										1			
			3.52.20.092										
	W		5-										
								1					
								1		-			
								1					
Разрабо Гречан 21.02.2	ов О. А.	Уті	вердил Слов В.Г. Слоч 31.02 24		Нор	мирова	ал	Ли 1	СТ	Листов 1			
41.04.4	027 1/0		Just 34 . 02 34										

1	AO	МАРШРУТНО-ОПЕРАЦИОННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ								
B3	МЭО								I 151/510-24	
			ПАСПОРТ КА	ЧЕСТВА						
			изделие		Д	ЕТАЛІ)		I.	РОБА
Наиме	нование	Кp	ышка водоохлаждаемая №	2	I					
Обозна	ачение		P3.2002.00.00.000-01		4671.0	3.09.0	1.002			
Кол-во	(зав.№)		1 шт.		13	8 шт				
Сертис	рикат Л	<u>o</u>	№	<u>[0</u>]	No			
	_		Плавки	пар	отия (прок			П	КОВКИ	 I
Состо	яние поста	вки	Требуется		Фактичесн		T	Обосно	вание	запуска
Ma	рка, ГОСТ		20 ΓΟСΤ 1050	2	20 ΓOCT 1050					
Сорт	амент, ГО	CT	Круг В-100 ГОСТ 2590	Круг	В-140 ГОС	CT 2590		***************************************		
Входн	ой контрол	ІЬ			разрешен					
№ опер.		Наим	енование, описание операции	ĭ	Труд. н / час	Кол. год.	Конт оль	(закли подпи Пр	нитель очение) сь, дата инял сь, дата	Прим
	В процесс	се шта	атной операции 030 Токарная	[
007	TOTAL DI		XOTE 10 40 40 00 00 400						-	
005		IAH I	ЮТ № 13,18,39,95,109 СИЗ	№5			M,K			
	16K20									
	Выстави	ІШР З	аготовку на станок, выв	Верить,						
	закрепи	ть.								
	Точить	круг	Ø140 в круг Ø100 по вс	ей длине						
	заготов	ки. L	=60мм							
	Спереи	танс	овками и перезакреплени.	ями.						
-	Дальнейш	ее изго	отовление деталей по штатной							1
	технологи									
				200 - 200 - 300 -						
										1
				3						
								+		
								1		
Разрабо Гречан 21.02.2	ов О. А.	Y _{TI} /Cyc	вердил слов В.Г. Остумом му		Нор	мирова	an	Ли	СТ	Листов 1

	AO	МАРШРУТНО-ОПЕРАЦИОННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ							TUCIA 150/510 24		
B3	МЭО		ПРОЦЕ			ПКИ 150/510-24				0-24	
			ПАСПОРТ КА	AGECTBA	т	гт л пт				DOT A	
Нашие	нование	L'.	ИЗДЕЛИЕ	2		ЕТАЛЬ			111	РОБА	
Обозна		N	рышка водоохлаждаемая № P3.2002.00.00.000-01	2		глушк					
	(зав.№)					2.05.01	1.101		-		
	` '		1 шт.			4 шт					
Сертис	фикат №	<u> </u>	NºN				√ 0				
Соото	яние поста	DYAYY	Плавки		тия (прок				оковки		
	яние поста арка, ГОСТ		Требуется 20 ГОСТ 1050		Рактичесь О ГОСТ 10		-	Ооосн	эвание	запуска	
	амент, ГОСТ		Круг В-56 ГОСТ 2590				-				
	ой контрол		круг Б-30 ГОСТ 2390		В-60 ГОС						
Бходн	ои контрол	ъ		Запуск	разрешен	Кол.	Конт	Иото			
№ опер.		Наим	енование, описание операции	ī	Труд. н / час	год.	ОЛЬ			Прим	
	В процесс	е шта	атной операции 030 Токарная								
00=											
005		I RA	ИОТ № 13,18,39,95,109 СИЗ	№5			M,K				
	16K20										
			<u> </u>								
	Выстави	MP 3	аготовку на станок, выв	ерить,							
	закрепи	ПЬ.									
	Точить і	круг	Ø60 в круг Ø56 по всей	і длине							
	заготов	κu. L	=80мм (одна заготовка н	ıa 4			141				
	детали)										
	Сперецс	тано	овками и перезакрепления	 ЯМИ.							
	Дальнейше	ее изго	отовление деталей по штатной								
	технологи	и									
	,										
								1			
		,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,									
							No				
			* .								
							-				

				_			-				
Разрабо Гречано 21.02.2	ов О. А.	Y _{TI} Cy	вердил слов В.Г. Вой 21.02.24		Нор	мирова	Л		ист 1	Листов	

1	AO	МАРШРУТНО-ОПЕРАЦИОННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ									
	МЭО	ПРОЦЕСС						ПКИ 151/510-24			
			ПАСПОРТ КА	АЧЕСТВ	A			,			
			изделие		Д	ЕТАЛІ	6		П	РОБА	
	нование	KI	рышка водоохлаждаемая №	1	Заглушка						
Обозна			P3.2002.00.00.000		4683.0	02.05.0	1.101				
	(зав.№)		1 шт.			4 шт					
Сертис	фикат Л	<u>.</u>		<u>{o</u>			N <u>o</u>				
						ат)		п	оковки		
	яние поста		Требуется		Фактичест			Обосно	вание	запуска	
	рка, ГОСТ		20 ΓΟCT 1050		20 ΓΟCT 10						
	амент, ГО		Круг В-56 ГОСТ 2590		уг В-60 ГОС						
Входн	ой контрол	ъ		Запус	к разрешен						
№ опер.		Наим	енование, описание операции	1	Труд.	Кол. год.	Конт оль	(заклю подпи Пр	нитель. очение) сь, дата инял сь, дата	Прим	
	В процесс	е шт	атной операции 030 Токарная	т			-				
	В процесс	о ште	им операции осо токарная								
005	ТОКАРН	IRAI	ЮТ № 13,18,39,95,109 СИЗ	No5			M,K	•			
	16K20		10111110,10,00,00,100	0125			14191				
	Выстави	mL 2	аготовку на станок, выв	Bonumi							
			иготовку на стинок, обо	еришь,			-				
10	закрепи										
		1900 10000	Ø60 в круг Ø56 по всей								
	заготов	KU. L	=80мм (одна заготовка н	ıa 4	2						
	детали)										
	С переус	танс	овками и перезакрепления	ями.							
	Лапьнейше	ее изго	отовление деталей по штатной								
	технологи		товление детален по штатнон								
										-	
		-									
								-			
								-			
									,		
-								-			
						9000 some				1	
							V	-	-		
		,									
D =		T					141				
21.02.2	ов О. А. 024 <i>Уф</i>	Cyc	вердил слов В.Г.			мирова	л	Ли 1	ст	Листов 1	
KOH'	тролер: Р –	- рабо	чий; M – мастер; K – ОТК; 3	– заказчи	ИK						