



СК. СТПЗ-113-11

Утверждаю:

Генеральный директор
27.04.23 14:47 М.А. Святослов


РАЗРЕШЕНИЕ НА ЗАМЕНУ № 295


Наименование изделия: Технологическая оснастка

Обозначение изделия: ЕДПК 2309.00.то


Заказ: 2034306


Требование КД (ВСНПМ)				Разрешено			
Марка материала	Кол./кг	Стоимость руб	Σ, руб	Марка материала	Кол./кг	Стоимость руб	Σ, руб
Круг 55-В Ст 20 ГОСТ 1050,2590	2,1	83,3	175	Круг 60 Ст 20 ГОСТ 1050,2590	2,5	58,92	147,3
Причина/виновник:				Дополнительная трудоемкость		25.04.23 16:17 П. Мельник: Токарная- 0,3/0,06 н.ч. на 1 изделие.	


Составил  Т.В. Варзег
24.04.23 14:53


Начальник ОМТС  Н.В. Заболотская
24.04.23 14:55

Техническое заключение: Замена допускается с доработкой согласно прилагаемому техпроцессу.

Ведущий технолог  Д.А. Березин
25.04.23 15:52

Ведущий конструктор  О.М. Билан
24.04.23 15:26

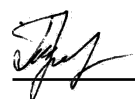
Главный технолог  В.Г. Суслов
25.04.23 16:01

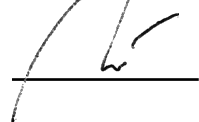
Ведущий конструктор  О.М. Билан
24.04.23 15:27

Согласовано:

Дополнительные затраты

	ОМТС	ТОиМ	Итого
Материалы, руб	-28.0	0.0	-28.0
Заработная плата и отчисления, руб	379.0	0.0	379.0
Итого доп.затраты, руб	351.0	0.0	351.0

Экономист  Е.В. Трикозова
25.04.23 16:31

Начальник ПЭО  А.С. Ческий
27.04.23 08:26

тестовая задача
Согласовано: Технический директор  Е.В. Трикозова 25.04.23 16:31

0630020/ЕДПК 2309.00. ТО										Технологический процесс изготовления																														
Дубл.																																								
Взам.																																								
Подл.																																								
Разраб.:		Березин Д. А.				0630020/ЕДПК 2309.00. ТО д1										КР	ВП	Цех.К.	ЕДПК 01101.223197		Листов	Лист																		
Проверил:		Суслов В.Г.														10	1																							
Нормировал:						КРУГ 60 СТ20 (ДОРАБОТКА ПО ПКИ №295)										Технологический код																								
Н.Контр.:		Суслов В.Г.																																						
M01	КРУГ 60-В 2590-2006/20 1050-2013																																							
	Код матер.		ЕВ	Масса ДСЕ		ЕН	Норма расх.		КТТП	К.Заг.	Э	Профиль и размеры						К.Д.	Масса заготов.		Длина	Ширина																		
M02	0950308403		166			1	2.5											1																						
А	Цех	Уч.	Рм.	№ опер.		Код и наименование операции														Обозначение документа																				
Б	Код оборудования			Модель, краткая техн. характеристика								СМ	ПРОФ	Р	ТС	ВН	КР	КОИД	ЕН.	ОП	КШТ	Т.ПЗ.	Т.ШТ.																	
<div>○ Предмет доработки - заготовка для детали "Штуцер для г/и М39х1,5" РЗТ.0645.00.001 - 1 шт.</div> <div><div><div>А101</div><div>005</div><div>0203</div><div>КОНТРОЛЬ ВХОДНОЙ ИОТ №41 Комплект СИЗ №2</div></div><div><div>Б0139</div><div>Стол ОТК</div><div>2</div><div>12991</div><div>3</div><div>41</div><div>7</div><div>1</div><div>1</div><div>1</div><div>0</div><div>1</div><div>0</div><div>0</div></div></div>																																								
Фактический материал	№	№										№										№																		
	сертификат										плавки										партия, прокат										поковки									
	Марка, ГОСТ																				Обоснование запуска																			
	Сортамент, ГОСТ																																							
Входной контроль										/										Запуск разрешен										/										
<div>А104</div> <div>010</div> <div>4110</div> <div>ТОКАРНАЯ ИОТ №13,18,39,95,109 Комплект СИЗ №5</div>																																								

Б0043

Токарно-винторезный 16К20

2

19149

5

22

7

1

1

1

0

1

0

0

○ Установить заготовку на станок, выверить, закрепить.
Обработать с размеров Ø60х50 мм до размеров Ø55х50 - 1 шт.

А104

015

0200

КОНТРОЛЬНАЯ ИОТ №41 Комплект СИЗ №2 ТК ЕДПК 570, ТИ-211.030-02

Б0122

Верстак слесарный

2

13063

5

41

0

1

0

0

0

0

0

0

Исполнитель

/

/

Мастер

/

/

Контролёр ОТК

/

/