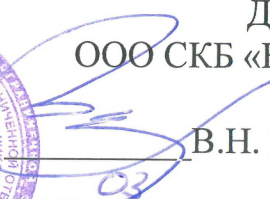


Общество с ограниченной ответственностью
Специальное конструкторское бюро механизации подъемных и высотных работ «Высота»
ООО СКБ «Высота»



Утверждаю
Директор
ООО СКБ «Высота»




В.Н. Бухарев
2014 г.

МАШИНЫ ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ
ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
ТПП 401.735.000 РПРО

Разметка, правка, резка и обработка кромок металла
изготавливаемых элементов расчетных металлоконструкций

Учетный экземпляр № 1

Дубл		
Взам		
Полл		

ООО СКБ «Высота»			Карта технологического процесса разметки, правки, резки и обработки кромки металла		Марка ГПМ		Зав.№						
Выполнение работ производить согласно ТУ на ремонт					Поз	Обозначение детали	Марка материала	Толщ	Масса	Кол.			
					<i>Сортамент проката и сталей</i>								
					<i>Прокат:</i> листовый, широкополосный, фасонный								
					<i>Стали:</i> низкоуглеродистые по ГОСТ 380-2005								
					среднеуглеродистая по ГОСТ 1050-88								
					низколегированные по ГОСТ 19281-89								
					<i>Толщина проката:</i> от 4 до 100мм								
Номер		Цеха	Уча-ка	Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование, оснастка (наименование марка, ГОСТ)	Режим сварки	Единица измерения	Катег шва	Длина элем.			
м/к	02												
				005	Транспортная								
					1. Подать металлопрокат со склада на рабочее место для разметки и правки	Тележка ручная Кран-балка г/п 5тн.							
				010	Контрольная	Внешний осмотр							
					1. Проверить предельные отклонения металлопроката от прямолинейности, плоскостности.	Линейка 1000 ГОСТ 427-75 Штангенциркуль 1-400 ГОСТ 166-89 (рулетка ГОСТ 7302-98)							
				015	Слесарная (правка при необходимости)								
					1. Выправить металлопрокат в соответствии с техническими условиями	Вальцегибочный станок Ц-8222 или газовый резак Маяк-1 ГОСТ 3151-79 Пресс 40 т.							
				020	Контрольная								
					1. Проверить предельные отклонения металлопроката от прямолинейности, плоскостности	Линейка 1000 ГОСТ 427-75, Штангенциркуль I-100 ГОСТ 166-89 Рулетка ГОСТ 7302-98 Внешний осмотр							
				025	Транспортная								
					1. Подать металл на рабочее место для разметки	Тележка ручная. Кран-балки г/п 5 т.							
						Разработал	Бушнев П.Ю.			Лист			
						Проверил	Ежов Ю.Г.			1			
						18.03.2014				Листов			
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Утвердил	Бухарев В.Н.				3			