

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
ТТП 401.688.000 ВСШ.**

Восстановление сварных швов расчетных металлоконструкций.

Дубл		
Взам		
Подл		

Учетный экземпляр № 1

ООО СКБ «Высота»			Карта технологического процесса ремонтных работ		Марка ГПМ		Зав.№						
Выполнение работ производить согласно ТУ на ремонт Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80					Поз	Обозначение детали	Марка материала	Толщ	Масса	Кол.			
					Применение металла -согласно специф.ремонтного чертежа.								
					Для углеродистых сталей								
					Электроды Э-46 ГОСТ 9467-75						MP-3	Ø4	
					Для низколегированных сталей								
					Электроды Э-50А ГОСТ 9467-75						УОНИ 13/55	Ø4	
					Применение металла- согласно спецификации ремонтного чертежа								
					Номер	Наименование и содержание операции			Оборудование, оснастка (наименование марка, ГОСТ)		Режим сварки		Единица измерения
Цеха	Уча-ка	Номер операции											
м/к	02	005	Слесарная (Газорезательная)										
			1.Вырезать (вырубить) дефектные участки сварных швов на длину трещин +20мм на сторону (В месте трещин может быть другой недопустимый дефект.)	Газовый резак «Маяк-1» ГОСТ 5191-79 Зубило 20x60 ⁰ ГОСТ 7211-86 Рулетка ГОСТ 7502-98 Молоток ГОСТ 2310-77									
			2.Зачистить места вырезки от наплывов, остатков сварных швов, подтеков и брызг.	Шлифмашина МА-2000									
		010	Контрольная.										
			1.Проверить качество подготовки поверхности.	Внешний осмотр.									
		015	Сварочная.										
			1.Заварить разделанные участки сварных швов в 1...3 прохода* каждый, зачищая шлак после каждого прохода.**	Плита сборочно-сварочная(в условиях ремонтного цеха)		Для углерод.сталей 160...200		A					
			Для стыковых швов	Сварочный выпрямитель ВД-306, ВДУ-		Для низколегир. сталей 140...170		A					
			-Зачистить корень шва от шлака	Электрододержатель ЭД-3102 ГОСТ 14651-78									
			- Подварить корень шва.	Щиток сварщика ГОСТ 12.4.035-78									
			2.Зачистить сварные швы от шлака, подтеков и брызг	Щетка стальная ТУ 494-01-104-76 Молоток ГОСТ 2310-77									
* -при толщине металла <=8мм;													
**-для сварки стыковых швов установить выводные планки 60x80мм, толщиной равной толщине свариваемого металла.													
						Разработал	Бушнев П.Ю		Лист				
						Проверил	Ежов Ю.Г.		1				
						18.03.2014		Листов					
				Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Утвердил	Бухарев В.Н.	2		