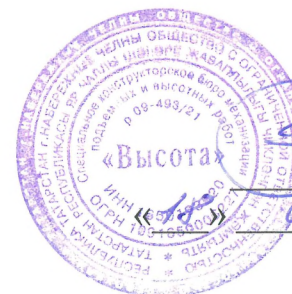


Общество с ограниченной ответственностью  
Специальное конструкторское бюро механизации подъемных и высотных работ «Высота»  
ООО СКБ «Высота»



Утверждаю  
Директор  
ООО СКБ «Высота»



  
В.Н. Бухарев  
2014 г.

**МАШИНЫ ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ.  
ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС**

**ТТП 401.689.000 ЛТМ.**

**Ликвидация трещин в основном металле  
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		Уча-ка	Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование, оснастка (наименование марка, ГОСТ)	Режим сварки	Единица измерения	Катег шва	Длина элем.				
Цеха	м/к												
	02	005	<b>Слесарная*</b>										
			1.Провести уточнение размеров и характера трещины одним из 4-х способов:										
			а) прогреть место дефекта;	Газовый резак «Маяк-1» ГОСТ 5191-79									
			б) пропитать керосином, вытереть насухо и покрыть мелом;	Керосин, ветошь, мел									
			в) остро заточенным зубилом снять стружку вдоль предположительного распространения трещины;	Зубило 20x60 <sup>0</sup> ГОСТ 7211-86 Молоток ГОСТ 2310-77									
			г) магнитопорошковый метод.	Дефектоскоп ПМД-70/МД-50/	Примечание: Длина разделки должна								
			2.Произвести разделку трещины (отбортовку) под шов обозначенный на чертеже.	Газовый резак «Маяк-1» ГОСТ 5191-79 Зубило 20x60 <sup>0</sup> ГОСТ 7211-86	быть равна длине трещины, увеличенной на 20 мм с обеих сторон								
		010	<b>Контрольная.</b>										
			1.Проверить качество подготовки поверхности.	Внешний осмотр									
		015	<b>Сверлильная.</b> (При небольших размерах: до 15мм допускается не засверливать конец)										
			1. Отступив 10..12мм от конца трещины в направлении ее распространения кернить центр	Кернер ГОСТ 7213-72 Молоток ГОСТ 2310-77									
* Примечание: При ремонте узлов (элементов) кранов находящихся под нагрузкой от собственного веса крана необходимо предварительно снять нагрузку с ремонтируемых узлов в соответствии с требованиями, указанными в ремонтном чертеже.													
								Разработал	Бушине П.Ю.		Лист		
								Проверил	Ежов Ю.Г.		1		
											Листов		
			Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Утвердил	Бухарев В.Н.	3			