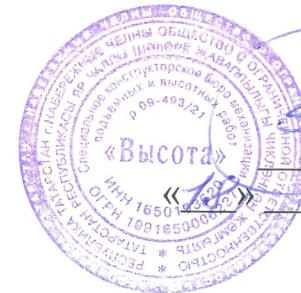


Общество с ограниченной ответственностью  
Специальное конструкторское бюро механизации подъемных и высотных работ «Высота»  
ООО СКБ «Высота»



Утверждаю  
Директор  
ООО СКБ «Высота»



В.Н. Бухарев  
03 2014 г.

**МАШИНЫ ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ.  
ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС  
ТТП 401.690.000 ЛТМН.**

**Ликвидация трещин в основном металле  
расчетных металлоконструкций с установкой накладок.**

Учетный экземпляр № 1

Дубл		
Взам		
Полл		

ООО СКБ «Высота»			Карта технологического процесса сварочно-сборочных 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		Цеха	Уча-ка	Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование, оснастка (наименование марка, ГОСТ)
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					
* 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	Бушнев П.Ю	Лист
									Проверил	Ежов Ю.Г.	1
									18.02.2014г		Листов
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Утвердил	Бухарев В.Н.				4	