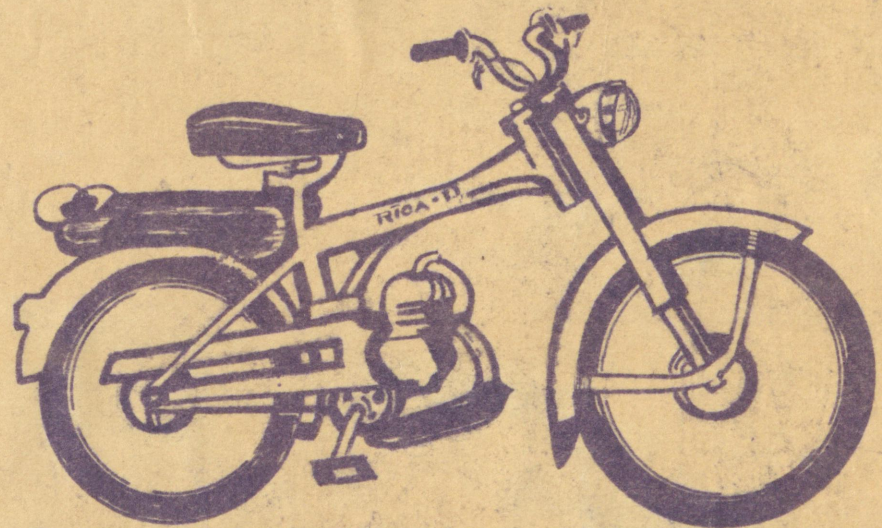


Министерства Автомобильной Промышленности СССР  
Главное Управление по производству мотоциклов и велосипедов  
Рижский мотозавод „Саркана Звайгзне“



# ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ГРУППЫ:

PM3-1.411-00.00.000  
упаковка в обрешетку



## МОПЕДА „PM3-11“

244  
всех. 1  
21-70

Годен для исполнения: обычного.

Министерство Автомобильной Промышленности СССР  
Рижский мотозавод «Саркана Звайгзне»



„Утверждаю“

Директор завода

“ ” 19 77 г.

„Согласовано“

Представитель

заказчика

“ ” 19 77 г.

**Технологический процесс**  
**Упаковки мопедов РМЗ-1.4 13-00.00.000**  
**в обрешетку РМЗ-2.116-90.01.000.**

Обозначение  
мопед  
„рига-13“

Процесс внедрен в производство

„ 03 “ 06 19 77 г.

№ докум. Т-99-77

Гл. инженер

Гл. технолог

Начальник ОТК

Начальник ЦЛИТ

Начальник КТБС

Начальник БТБ

На \_\_\_\_\_ листах

Архивный №

Согласовано:

Цех №5

Цех №7

Сл. № 7543 п.с. 87

2х2 Т-18-83

1х1 Т-77-79

07.02.83

28.06.79

Годен для исполнения: обычного.

Запол	Маршрутная (своди.) карта технологического процесса	Изделие (заказ)	Производитель свершильник	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист	Листов							
PM3		Мопед "Рига-13"		Упаковка в обрешетку	PM3-1.413.00.00.000	1	4							
Наименование, марка материала, ГОСТ (ТУ), размер		Обозначение материала	Чистый вес	Норма расхода, кг	Кол. деталей (узлов) на издел	Кол. деталей (узлов) на заказ								
Размер заготовки, мм (обознач.)		Кол. дет в одной загот.	Чистый вес кг	Время на детали (узл.)	Станочное	Ручное	Итого							
Цех, участок	№ № опер.	Наименование и содержание операции (включая контроль)	Оборудован. (наименов. обозначен.)	Приспособлен. и вспомогат. инструмент	Инструмент рабочий	Измеритель.	Обозн. профес-сии	Разряд	Тш	Расценка	Т п. з.	Расценка	Обознач. нормы	
5 <sup>2</sup>	10.	Упаковать комплект ЗИП + ледаля <sup>®</sup> в мешок PM3-2.103-90.01.012.	Вручн.					2	1,910	1,631			28	(H)
<p>⑤ <u>Примечание.</u></p> <p>① После выполнение опер. 10, цеху №7 сложить партию комплектов ЗИП в транспортную тележку и подать подземником инв. № 429328 в цех №5. Цеху №5 разгрузить тележку и подать в подземником в цех №7.</p> <p>② Цеху №7 сложить партию зеркал левых и правых в транспортную тележку и подать подземником инв. № 429328 в цех №5. Цеху №5 разгрузить тележку и подать ее подземником в цех №7.</p>														
5.	20.	Установить остав обрешетки PM3-2.116-90.01.000-Т на рольганг.	Вручн.					4	19,31	23,00			41	(H)
5.	30.	Подготовить мопед к упаковке в обрешетку.	Вручн.					-	-	-			-	-
5.	35.	Собрать гайки М8 в тару.						-	-	-			-	-
5.	40.	Установить два мопеда в остав обрешетки.	Вручн.					-	-	-			-	-
5.	45.	Прикрепить рули мопедов к баковине обрешетке.	конвейер упаковки					-	-	-			-	-
5.	50.	Отрезать вкладыш от рулона.	Ножницы хозяйствен-ные					9	7-9-93	09.02.93				
5.	55.							8	Т-50-92	30.06.92				
5.								7	Т-55-91	35.04.91				
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата
1	2	прик № 366	Антон	13.12.82	2	4	Т-75-83	Антон	26.04.83	Разработ.	Андреев	30.11.81		
1	2	Т-18-83	Антон	06.02.83	3	1	Т-130-83	Антон	20.08.83	Нормир.				
					4		Т-22-87	Антон	20.01.87	Проверил	Пуче	12.81г.		

52

УИВ № тех. 7573 Акт 05.12.81

Годен для исполнения обычного.

Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса <b>PM3</b>	Изделие (заказ) <b>мопед "рига-13"</b>	Государственный спецификационный код	Наименование дет. (узла) <b>упаковка в обрешетку PM3-2.116-90.01.000</b>	Обозначение <b>PM3-143-0000 000</b>	Лист <b>2</b>
					Листов <b>4</b>

№	Наименование и содержание операции (включая контроль)	Оборудован. (наимен. обозначен.)	Приспособлен. и вспомогат. инструменты	Инструмент		Средн. профес. ср-ва	Разраб.	Тип	Расчетная	Т.п.с.	Работ. факт.	Собственн. норма
				рабочий (режущий)	измеритель.							
5	50 Упаковать два руководства по эксплуатации мопеда и две инструкции по эксплуатации двигателя Д-8.	вручн.										
5	70 Уложить в ящик для инструмента два мешка с комплектом ЗИП, чехлы для ящика, пакет с руководствами по эксплуатации мопеда и инструкциями по эксплуатации двигателя Д-8.	конвейер упаковки H-589.000										
5	75 Уложить в ящик для инструмента два <sup>левых</sup> зеркала заднего вида PM3-2.116-82.03.000 <sup>и</sup> сохранить первоначальную упаковку и два правых зеркала заднего вида PM3-2.116-82.03.000-01, <sup>и</sup> сохранить их первоначальную упаковку.											

<sup>1</sup> Примечание:  
<sup>2</sup> и PM3-2.116-82.03.000-01  
 Зеркала заднего вида PM3-2.116-82.03.000  
 поступают из цеха №3 завернутыми в бумагу парафинированную и уложенными в контейнеры H-1605.000. (левые и правые зеркала заднего вида отдельно).

Шиб. № тех 1573 Д.А. 03.92

1	2	T-35-82	<i>В.И.И.</i>	15.03.82	3	6	T-130-83	<i>В.И.И.</i>	23.08.82					
2	4	T-18-83	<i>А.И.И.</i>	07.02.83										
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата

Годен для исполнения: обычного.

Завод		Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса	Изделие (заказ)	Производитель спецификац.	Наименование дет. (узла)	Обозначение					Лист		
PM3						мопед "рига-13"	Упаковка в обрешетку PM3-2.16.90.01.000	PM3-1.41300.00.000					истов
Цех	№ пер.	Наименование и содержание операции (включая контроль)	Оборудован. (наименов., обозначен.)	Приспособлен. и вспомогат. инструмент	Инструмент		Образ. профес. сиз	Разряд	Тш	Расценка	Т. п. з.	Расценка	Обознач. нормы
					рабочий (режущий)	измеритель.							
	80.	Задать ящик для инструмента.	Конвейер Упаковки Н-589.000					4	16,06	19,14			30 (Н <sub>1</sub> )
	90.	Запломбировать ящик для инструментов.	Конвейер Упаковки Н-589.000					4	16,06	19,14			30 (Н <sub>1</sub> )
	100.	Придить прижимы багажника и рамы, и три верхних планки к боковым щитам обрешетки.	Конвейер Упаковки Н-589.000					4	16,06	19,14			30 (Н <sub>1</sub> )
	110.	Придить торцевые планки и раскод к боковым щитам обрешетки.	Конвейер Упаковки Н-589.000					3	16,15	17,40			30 (Н <sub>1</sub> )
склад 101	120.	Подготовить ярлык маркировочный.	вручн.										
склад 101	130.	Придить ярлык маркировочный к средней части верхней горизонта.	вручн.										

Упб Атех 4543 06.06.77. Р.Р.и.с.

Изм.	Кол.	Вед.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	Вед.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	Вед.	Подпись	Дата
Н <sub>1</sub>	3	Вед. 30/78	Клима	28.08.78	Н <sub>2</sub>	4	прик. № 366	Клима	13.12.82					
Н <sub>2</sub>	1	Вед. 21/78	Клима	28.08.78	1	2	Т-18-83	Ай-А	07.02.83					

Завод	Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса	Изделие (заказ)	Производитель *спецификац.	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист
РМЗ		Мопед "Рига-13"		Упаковка в обрешетку РМЗ-2.116.90.04.000.	РМЗ-1.41300.00.000	44

Цех	№ № опер.	Наименование и содержание операции (включая контроль)	Оборудован. (наименов. обозначен.)	Приспособлен. и вспомогат. инструмент	Инструмент		Объем профес. сн	Разряд	Тип	Расценка	Т. п. з.	Расценка	Обознач. норма
					рабочий (режущий)	измеритель.							
		льняной планки левого бокового щита обрешетки (по отношению к торцу с инструментами в ящике) 2мр 2воздям К 2,5x32 ГОСТ 4029-63 согласно контрольного образца.		Молоток плотничьи тип МПЛ ГОСТ 1042-64.									
отк.	140.	Произвести приемочный контроль упаковки мопеда в соответствии с требованиями СТП-37.508.1124-75 (Уровень контроля нормальный; буквенный индекс частоты выборки "У", частота выборки 1/100).			<p><u>Примечание:</u> Маркировка при помощи ярлыков должна быть нанесена на каждую обрешетку. При перевозке изделий в прямом железнодорожном сообщении маркировку нанести только на четырех обрешетках, расположенных у дверей вагона.</p>								
	5	150 Упаковать корзины в обрешетку.											

С.И.В. А.И.Х. Т.543 с.6.06.77. Рига

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
2	1	T-190-88	Кисел	02.12.88.										
1	2	T-18-83	А.И.Х.	05.02.83.										