

Р43 2. / 22

Тоген 919 сангтед

244
Келк. 1.
23-3



Годен для исполнения: обычного "Э" и "Т" ГОРЕН ТОЛЬКО 919 изгот. запчастей.

②

Министерство Автомобильной Промышленности СССР
Рижский мотозавод "Саркана Звайгзне"

„Утверждаю“
Директор завода

„Согласовано“
Представитель
заказчика

„ ————— 19 ————— г.

„ ————— 19 ————— г.

Технологический процесс

Сборки узла R1.11.03.000-1 —

— пробка в сборе.

Обозначение
Мопед „Рига-4“
Мопед „Рига-7“

Процесс внедрен в производство

„ 2 “ XII ————— 1971 г.

№ докум. T-377-71

Гл. инженер : 26.11.71

На _____ листах

Гл. технолог : 26.11.71

Архивный № _____

Начальник ОТК : 26.11.71

Согласовано: 2/8/71

Начальник БМС : 26.11.71

цех №5

Начальник БТБ : 26.11.71

Уч. № Тех. 6595 2. XII. 71. Рижс

ах1 Т-226-73 26.11.71

Годен для запчастей исполнения обычного, Э.ч. Т. 801100, 10" и 11"

Завод		Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса	Изделие (заказ)	Производитель спец.ф.к.п.	Наименование дет. (узла)		Обозначение		Лист	1				
РМЗ			Мотед "Рига-12"			Бак		РМЗ-2.112.11.01.000-1		Листов	1			
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	Размер партии					
Цех, участок	№ № опер.	Наименование и содержание операции (включая контроль)	Оборудован. (наименов., обозначен.)	Приспособлен. и вспомогат. инструмент	Инструмент		Обозн. профес-сии	Разряд	Тш	Расценка	Т п. з.	Расценка	Обознач. нормы	
					рабочий	измеритель.								
		<u>Узел бак бензобака, Э.ч. Т. 801100</u>												
\$7	10	Собрать бензобак РМЗ-2.112.11.01.010-1 с кантом РЗ.11.01.005-1.	Приспособление 9691-124											
		Установить бензобак РМЗ-2.11.01.010-1 на штырь приспособления. Одеть на бензобак кант резиновый РЗ.11.01.005-1, предварительно смазав кант маслом индустриальным 50 ГОСТ 1707-51.	Подставка 9621-198											
\$7	20	Упаковать запасные части согласно группового технологического процесса ЗПЧ-37.508.019-76. ВЧ-0.												

1	21	7-77-79	<i>Киселёв</i>	02.07.79						Разработ.	Патена	04.02.76.
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Проверил	Пуче	10.05.76

ГОРЯЧ ГОЛЫКО 9 ЛЯ ИЗГОТОВИ ЗАКУСКИ @ Тс 3

Завод	Карта технологического процесса сборки	Цех	Изделие (заказ)	Наименование сборочной единицы	Обозначение	Лист	1
РМЗ		5	Мопед "Рига-4" Мопед "Рига-7"	Пробка в сборе	Р1.11.03.000-1	Листов	2

Материалы	Наименование	Обозначение	Расход на 1 сборочн. единицу	Наименование	Обозначение	Расход на 1 сборочн. единицу	Количество на изделие	I	Количество на заказ
								Входит в узел №	
								Вес сборочной единицы	Сдать в цех или на склад

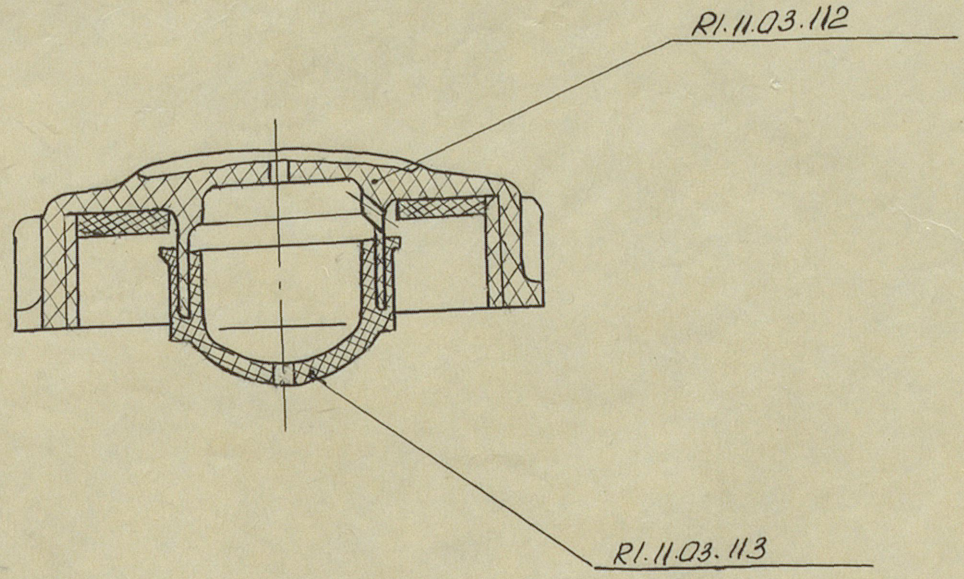
№ учета учета	№ № операций	№ № п-ходов	Наименование и содержание операций (включая контроль)	Пункты ТУ и ТТ	Оборудование, приспособления инструмент.	Кол-во рабочих	Обозначен. професс.	Разряд	Тш	Расценка	Обознач. нормы
---------------	--------------	-------------	---	----------------	--	----------------	---------------------	--------	----	----------	----------------

5	10		Собрать пробку Р1.11.03.0001.								
			1. Взять пробку Р1.11.03.112 и вставить в нее прокладку Р1.11.03.115.								
			2. Взять стакан Р1.11.03.113 и установить в пробку Р1.11.03.112 до упора, отложить собранный узел в тару.	№1	Тара 9490-124						
			<u>Контроль ОТК:</u> выборочно проверить внешним осмотром на качества сборки не менее 5% узлов от партии.								

Ихв. № Тх. 6595 Рац 10.1.73.

Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Разраб.	Попенс	Лавина	20.11.72
										Нормир.	Поздин	21.11.72	
										Провер.	Пуче		

Завод PM3	Карта эскизов, схем и накладок	Цех	Изделие (заказ)	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист	2
		5	Мопед "Рига 4" Мопед "Рига 7"	Пробка в сборе	RI.11.03.000-1	Листов	2
Наименование операции				Собрать пробку RI.11.03.000-1	№ операци.	10	



Технические условия:

1. Стакон RI.11.03.113 занессовать до чноро.

Сл.б. № Тех. 6595 Рав. 10.1.73.

9	1	T-226-73	<i>Ван</i>	2.11.73						Разраб.	Попенс	Шерше	22.11.72
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Провер.	Луце		

Годен для записей исполнения обычного, Э и Т

Завод	Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса	Изделие (заказ)	Производитель спецфкац.	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист	1							
РМЗ		Матед, РМЗ-12		БСК	РМЗ-2.112.11.01.000	Листов	1							
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							
Шех. уместит	№ № опер.	Наименование и содержание операции (включая контроль)	Оборудован. (наименов., обозначен.)	Приспособлен. и вспомогат. инструмент	Инструмент		Обозн. профес-сии	Разряд	Тш	Расценка	Т п. з.	Расценка	Обознач. нормы	
					рабочий	измеритель.								
		<u>Исполнение обычного, Э и Т</u>												
7.7	10.	Собрать последователь но БСК РМЗ-2.112.11.01.010 с бвучя шпильками РМЗ-2.112.11.01.001, 4МЯ дистанцерами РМЗ-2.112.11.01.002; 4МЯ Втулками РМЗ-2.112.11.01.004; 4МЯ шайбами специальными РМЗ-2.112.11.01.005; 4МЯ гайками МБ.6.019 ГОСТ 5915-70.												
7.7	20.	Упаковать запасные части согласно группового технологического процесса ЗПЧ-37.508.079-76, ВУ-0.												
1	2	Т-77-79	<i>Киселов</i>	02.07.79										
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Разработ.	Попена	Нореше	04.02.76	
										Нореше	Поздин	<i>Поздин</i>	10.03.76	
										Проверил	Пуче	<i>Пуче</i>	14.04.78	

Фабрика для исполнения: обычного, Э и Т

ГОРЕН для изготовления запчастей @

То 2

Завод		Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса	Изделие (заказ)		Производитель спецификац.	Наименование дет. (узла)		Обозначение		Лист	1			
РМЗ			Мопед "Рига-4" Мопед "Рига-7"			Прокладка		Р1.М.03.115		Листов	1			
Наименование, марка материала, ГОСТ (ТУ), размер					Обозначение материала	Чистый вес	Норма расхода, кг	Кол. деталей (узлов) на издел.		Кол. деталей (узлов) на заказ				
Пробковая композиция тип ГТУ №22-53 лист 2x260x956								R4-1; R7-1;						
Размер заготовки, мм (обознач.)			Кол. дет в одной загот.	Чистый вес кг	Время на детали (узл.)	Станочное	Ручное	Итого		Размер партии				
Цех, участок	№ № опер.	Наименование и содержание операции (включая контроль)	Оборудован. (наименов., обозначен.)	Приспособлен. и вспомогат. инструмент	Инструмент		Обозн. профес-сии	Разряд	Тш	Расценка	Т п. з.	Расценка	Обознач. нормы	
					рабочий	измеритель.								
3	10	Отрезать полосу 2,0x111-1,0x956, (инструкционная карта Р1-001)	Ножницы оливинные Н-475											
3	20	Пробить отверстие и вырубить деталь	Пресса ЭП-15, ПЭ-16М УН. марка 5-15ТН											
Партию деталей отправить в комплектовый склад №12.														
Склад №12	30	Упаковать запчасти. (инструкционная карта ЦУ-01; групповая операционная карта У 04).												
1	30	Упаковать запасные части согласно группового технологического процесса 374-37.508.079-76. ВУ-0												
а	1	Т-227-73	Родиг	27.07.78	2	1	7-77-79	Миса	02.07.79	Разработ.	Вирмакешев	И.С.С.	И.И.И.	
1	1	Т-19-78	Родиг	27.07.78						Нормир.				
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Проверил	Пуче			1.11.78

Учб. №10х.6593 2.11.71. Ренс

Годен для запчастей исполнения обычного, ЭТ То 2

Завод	Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса	Изделие (заказ)	Производитель спецификац.	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист	1						
РМЗ		Мопед, Рига-12'		Трос управления држ. сцепл карбюратора	РЗ. 11.08.010-1	Листов	1						
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						
							Размер партии						
Цех, участок	№ № опер.	Наименование и содержание операции (включая контроль)	Оборудован. (наименов., обозначен.)	Приспособлен. и вспомогат. инструмент	Инструмент		Обозн. профес-сии	Разряд	Тип	Расценка	Т п. з.	Расценка	Обознач. нормы
					рабочий	измеритель.							
<i>Деталь поступает по кооперации.</i>													
<i>Исполнение обычное, ЭТ.</i>													
57.	10.	Упаковать запасные части согласно группового технологического процесса ЗПЧ-37.508.019-76.											
		ВУ-1											
		ВУЗ											
										Согласовано			
										Цех №5:		<i>[Signature]</i>	
1	1	7-77-79	<i>[Signature]</i>	02.07.79						Разработ.	Лопеня	<i>[Signature]</i>	
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Проверил	Пуче	<i>[Signature]</i>	01.78.

~~Годен для исполнения: обычного, Э и Т~~

Годен только для изгот. заказов @

Министерство Автомобильной Промышленности СССР
Рижский мотозавод «Саркана Звайгзне»

„Утверждаю“

Директор завода

„2“ XII 1971 г.

„Согласовано“

Представитель
заказчика

„ “ 19 ____ г.

Технологический процесс

изготовления детали R1.11.03.115 —

— Прокладка.

Обозначение

Мопед „Рига-4“
Мопед „Рига-7“

Процесс внедрен в производство

„2“ XII 1971 г.

№ докум. T-377-71

Гл. инженер

Гл. технолог

Начальник ОТК

Начальник БНС

Начальник БТБ

На _____ листах

Архивный № _____

Согласовано:

цех №3

ах1 Т-227-73 Вм 201,73

Уч. №1ер. 6592 2.XII.71. Риж

Годен для исполнения: обычного, Э и Т. ГозСН 9А9 изгоговл. зрмостей @

Завод RM3	Карта технологического процесса холодной штамповки	Цех №3	Изделие (заказ) Мопед "Рига-4" Мопед "Рига-7"	Наименование детали Прокладка	Обозначение Р1.11.03.115	Лист 2	Листов 2
--------------	--	-----------	---	----------------------------------	-----------------------------	-----------	-------------

3. При выполнении операции руководствоваться заводской инструкцией №2 по технике безопасности при работе на прессах.

Наименование и содержание операций (включая контроль)	Оборудов. (наименов. обозначен.)	Штампы, приспособл. рабочий и вспом. инстру.	Измерительн. инструмент.	Замечания
4. Повторять переходы "1"; "2" и "3" до конца полосы.				
5. Повернуть полосу и подать в штамп.				
6. Повторять переходы "1"; "2" и "3" до конца полосы.				
7. Отход отложить в сторону.				
8. Детали собрать в тару.		Контейнер Н-1605		
<u>Контроль ОТК:</u> выборочно проверить не менее 5% деталей от партии на внешний вид.				

Инд. № эк. 6594 2.11.71. Рига

9	1	Т-227-73	Земля	7.07.71					
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата