

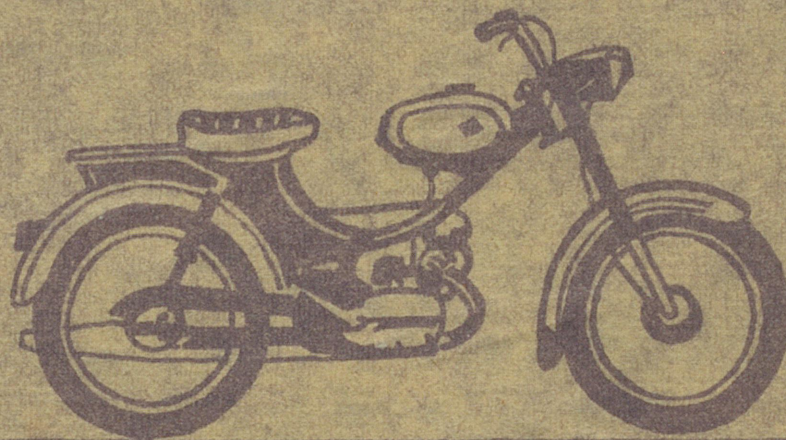
Министерства Автомобильной Промышленности СССР
Главное Управление по производству мотоциклов и велосипедов
Рижский завод "Саркана Звайгзне".



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ
ГРУППЫ :

из visiem torpediem

Декоративные
наклейки, аппликации
и таблички



МОПЕДА ДАДА 16"

89-8
Вич
Вичи. 1

сильно поврежден

Годен для исполнения: обычного.

ГОСТ 3.1104-74

Форма 2

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Рех. 9783	<i>lit 02.04.91.</i>			

Министерство автомобильной промышленности СССР

Рижский мотозавод «Саркана звайгзне»

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер завода

Ч.Б. Раубишко

» апреля 1991 г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

Единичный

(наименование технологического процесса)

Декор обтекателя

(наименов. дет. (сборочн. единицы))

PM3-1.413-00.00.11.

(обозначен. дет. (сборочн. единицы))

(обознач. комплекта технологич. документов)

Согласовано:

Главный технолог

Р.Н. Лисовский

Нач-к ОТК

Ю.Н. Гавва

Нач-к ЛИТ

Л.Э. Кабинецка

Нач-к БТ

Я.А. Лингартс

Нач-к цеха № 7.

Я.Я. Худобченко

Нач-к цеха №

Процесс
внедрен в производство:

Р 46-91

(№ докум.)

01.04.91.

(дата)

Ответств. за разработку:

Нормо контроль А.А. Лазда
ЛИТ В.Н. Сурков

Годен для исполнения: обычного.

ГОСТ 3. 1105-74

Форма 5

Инв. № подл. РХ. 97 83	Подпись и дата [Signature] 02.08.91.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
---------------------------	---	--------------	--------------	----------------

Декор обтекателя

PM3-1.413-00.00.111

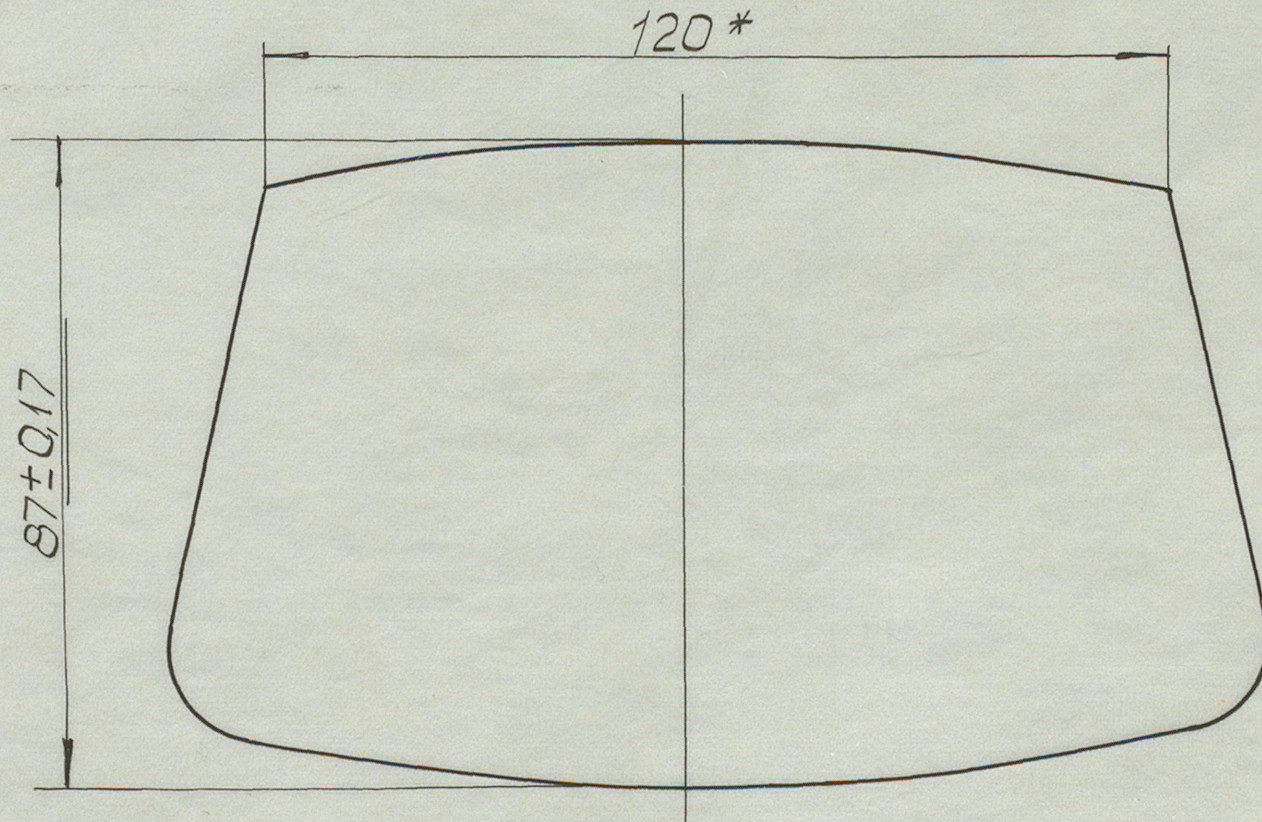
Мопед PM3-1.413-05

КАРТА ЭСКИЗОВ

Вырубить декор

Номер операции

20



*-размер для справок.
размеры контура
детали обеспечиваются
штампом 9700-115
периодичность
проверки штампа на
точность - 6 месяцев.

										Разраб.	Сурков	[Signature]	04.91.	Лист
										Проверил	Сырмахешев	[Signature]		3
										Н. контр.	Лазар	[Signature]		3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
тех. 9789	<i>[Signature]</i> 02.08.91			

Министерство автомобильной промышленности СССР

Рижский моторный завод «Саркана звайгзне»

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер завода

[Signature] Ч.Б. Раудушко

198 г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

Единичный

(наименование технологического процесса)

Декор Бака правый/левый

(наименов. дет. (сборочн. единицы))

PM3-1.413.00.00.112/113

(обозначен. дет. (сборочн. единицы))

(обознач. комплекта технологич. документов)

Согласовано:

Главный технолог *[Signature]* Р.Н. Лисовский

Нач-к ОТК *[Signature]* Ю.Н. Гаевой

Нач-к ЛИТ *[Signature]* Э. Кабинечка

Нач-к БТ *[Signature]* Я.А. Лингартс

Нач-к цеха № 7 *[Signature]* Я.Я. Худобченко

Нач-к цеха №

Нормоконтроль *[Signature]* А.А. Лазар

СНХС технолог *[Signature]* В.Н. Сурков

Процесс
внедрен в производство:

7-46-91

(№ докум.)

01.04.91.

(дата)

Ответств. за разработку:

Годен для исполнения: Обычного

Декор шака
правый

ГОСТ 3. 1105-74

Форма 5

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
ИХ. 9784	02.09.91			

PM3-1.413-00.00.112

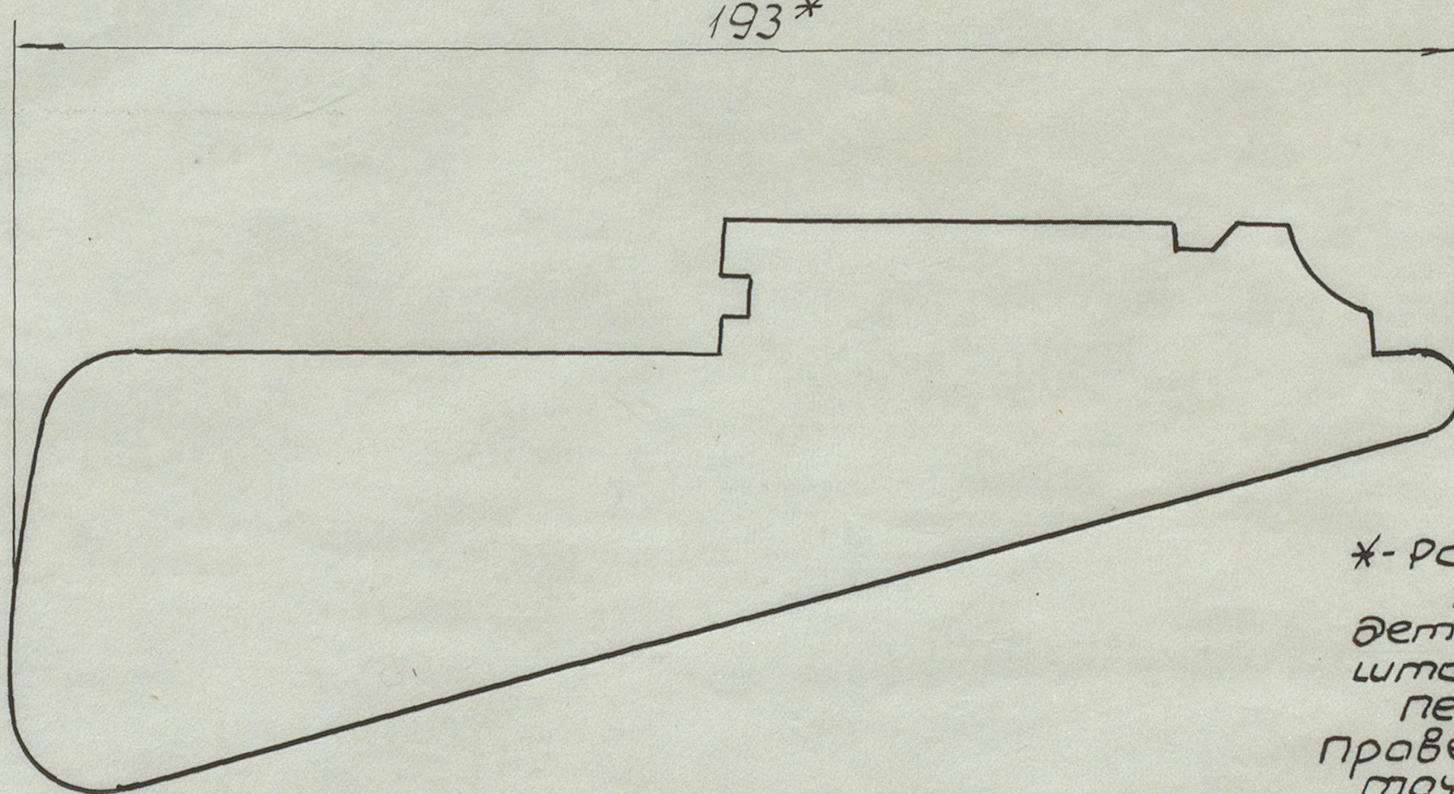
Мопед PM3-1.413-05

КАРТА ЭСКИЗОВ

193*

Номер операции

20



*- размер для справок
 Все размеры контура
 детали обеспечиваются
 штампом 9700-113
 периодичность
 проверки штампа на
 точность - 6 месяцев

										Разраб.	сурков	Вури	04.9/2.	Лист
										Проверил	сырмакешев			3
										Н. контр.	Лазда			Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					4

Годен для исполнения: Обычного.

Декор бака
Левый

ГОСТ 3. 1105-74

Форма 5

Инв. № подл.

Подпись и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подпись и дата

дек. 97 89

02.09.91

PM3-1.413-00.00.113

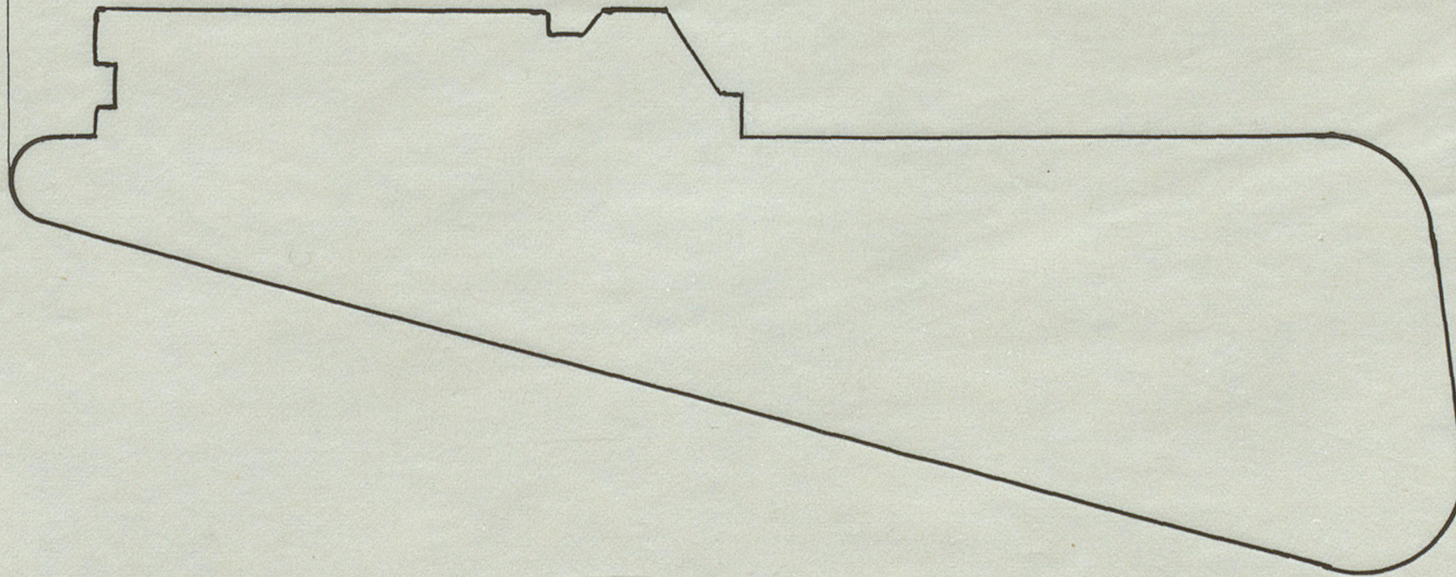
Мопед PM3-1.413-05

КАРТА ЭСКИЗОВ

Номер операции

20

193*



* - размер для справок.
Все размеры контура детали обеспечиваются штампом 9700-114
периодичность проверки штампа на точность - 6 месяцев.

										Разраб.	Сурков	04.9/2.	Лист
										Проверил	сырмакешев		4
										Н. контр.	Лазда		4
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				

Годен для исполнения: обычного.

ГОСТ 3.1104-74

Форма 2

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Рех. 9785	<i>[Signature]</i> 02.04.91			

Министерство автомобильной промышленности СССР

Рижский мотозавод «Саркана звайгзне»

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер завода

Ч.Б. Раубишко

« » апреля 1991г.

[Signature]

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

Единичный

(наименование технологического процесса)

Декор щитка цепи

(наименов. дет. (сборочн. единицы))

PM3-1.413-00.00.114.

(обозначен. дет. (сборочн. единицы))

(обознач. комплекта технологич. документов)

Согласовано:

Главный технолог М.С. Р.Н. Лисовский

Нач-к ОТК Ю.Н. Гоевой

Нач-к ЛИТ Л.З. Кабинецка

Нач-к БТВ Я.А. Лингартс

Нач-к цеха № 7 Я.Я. Худобченко

Нач-к цеха №

Нормоконтроль А.А. Лыда

Инж. технолог В.Н. Сурков

Процесс

внедрен в производство:

Т-46-91

(№ докум.)

01.04.91.

(дата)

Ответств. за разработку:

Инв. № подл. <i>дек. 9785</i>	Подпись и дата <i>22.07.92.</i>	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
----------------------------------	------------------------------------	--------------	--------------	----------------

Декор щитка цепи

Мотозавод «Саркана звайгзне»	МАРШРУТНАЯ КАРТА
---------------------------------	------------------

PM3-1.413-00.00.114

Мопед PM3-1.413-05

Литера										
--------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Материал		Код	Код единицы величины	Масса детали	Заготовка			Единица нормирования	Норма расхода	Коефф. исп. материала
Наименование, марка	Код				код и вид	Профиль и размеры	кол. дет.			

Номер			Наименование и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Приспособление и инструмент (код, наименование)	Коефф. шт. вр.	Кол. раб.	Кол. одноременно обрабатываемых	Код тариф сетки	Объем производствен. партии	Тшт.	Тпз
цеха	участка	операции										

Декоры PM3-1.413-00.00.114 в виде рулона поступают на завод по кооперации на склад №3.

<i>5.</i>	<i>10.</i>	<i>Резать рулон на полосы</i>	<i>Вручную</i>	<i>ножницы хозяйствен. L=150 мм.</i>								
<i>5.</i>	<i>20.</i>	<i>Вырубить декор.</i>	<i>пневмоприспособление</i>	<i>Штамп H-2266.000</i>	<i>9700_116</i>							
<i>5.</i>	<i>30.</i>	<i>Партию декоров сложить в полиэтиленовый мешок PM3-2.103-90.01.012</i>	<i>Вручную</i>									

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Н. контр.	Разраб.	Провер.	Дата	Лист
<i>1</i>		<i>P-50-22</i>	<i>[Подпись]</i>	<i>23.07.92.</i>							<i>Сурков</i>	<i>Сырмакешев</i>	<i>04.912.</i>	<i>1</i>
											<i>Лазда</i>	<i>[Подпись]</i>		<i>3</i>

Министерство Автомобильной Промышленности СССР
Рижский мотозавод «Саркана Звайгзне»

„Утверждаю“

Директор завода

„Согласовано“

Представитель
заказчика

„ — “ 19 ____ г.

„ — “ 19 ____ г.

Технологический процесс
изготовления дет. РМЗ-2.116-00.00.141 —
— аппликация.

Обозначение
Мопед
„РИГА-22“

Процесс внедрен в производство

„ 23 “ 06 19 78 г.

№ докум. Т-159-78

Гл. инженер *[Signature]*

Гл. технолог

Начальник ОТК *[Signature]*

Начальник ЦЛНТ *[Signature]*

Начальник КТБС *[Signature]*

Начальник БТБ *[Signature]*

На _____ листах

Архивный № _____

Согласовано:

ЛДО

① Шек. № 9

19.6.78.

Уч. №: Тен. 7681 / Мисс 23.06.78.

2x1 Т-102-81
1x1 Т-168-99
[Signature] 24.12.81.
[Signature] 02.11.79.

Годен для исполнения: обычного, Э и Т.

Завод РМЗ.	Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса	Изделие (заказ) мопед "прига-22"	Производитель спецификац.	Наименование дет. (узла) АППЛИКАЦИЯ	Обозначение РМЗ-2.116.0000.141	Лист 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							
					Р20 - 2 шт. R13 - 2 шт.								
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.							
Аппликации РМЗ-2.116.00.00.141 (в виде рулона) поступают на 3-д по кооперации.													
5. ①	10.	Резать рулон на полосы.	вручн.	ножницы хозяйствен-ные 150мм									
5. ①	20.	Вырубить деталь.		приподоб-ление Н-2266.000									
5. ②	30.	Партия аппликаций вложить в полиэтиленовый мешок РМЗ-2.103-90.01.012; свободный конец мешка термо-сварить.	вручн.	приподоб-ление для сварки полиэтиленовых мешков 9691-154									
<p>партию аппликаций в полиэтиленовых мешках отправить в комплектovací склад цеха №5. №7. Аппликации хранить в холодильнике. ①</p>													
1	1	Т-77-79	<i>Васильев</i>	20.08.79	3	2	Т-182-81	<i>Васильев</i>	24.12.81	Разработ	Белостоцкий		
2	4	Т-168-79	<i>Васильев</i>	12.11.79	4	3	Т-73-84	<i>Васильев</i>	08.08.84	Нормир.			
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Проверил	Пуче <i>Пуче</i> 24.06.78.		

Изм. № Тех. 7681 *Васильев* 23.08.78.

Завод	Карта технологического процесса холодной штамповки (опер. №=20)	Цех №5 ЛД	Изделие (заказ) Мопед "рига-22"	Наименование детали	Обозначение	Лист	1
РМЗ				Аппликация	РМЗ-2.116.00.00.141	Листов	3

Эскиз см. в приложении / лист №3/.

Наименование, марка материала, ГОСТ (ТУ)		Колич. из исходного материала		Кол. дет на:	
пленка полиэтилентерефталатная МРТУ6-05-1065-68 S=35..... 50 мкм.		заготов.	деталь	издел.	заказ
Обозначение материала	Чистый вес, кг	Норма расхода, кг	Кэфф. использ. металла	Заготовок	
				размер, мм	вес, кг
Отходы			Кэфф. использ. металла	кол. дет.	
№	размеры, мм	вес, кг		кол.	
Получить <i>в складе</i> Сдать в цех					
124 или 127		N=37			

Эскизы переходов

Требования техники безопасности:

При выполнении данной операции руководствоваться действующей заводской инструкцией по технике безопасности для штамповщиков.

№ операц.	Наименование и содержание операций (включая контроль)	Оборудов. (наименов., обознач.)	Штампы, приспособл. рабочий и вспом. инстр.	Измерительный инструмент	Замечания
20.	Вырубить деталь.	пневмо-присп -4е Н-2266.000			
1.	Вставить полосу в штамп.				
2.	Совместить контур аппликации с окном в штампе.				

Чиб. № ТМ. 7681 Швец 23.06.81.

1	1	T-77-79	<i>Васильев</i>	20.06.79	4	P-50-92	<i>КА</i>	23.07.79	Разработчик <i>Велостояцкий</i>
2	1	T-168-79	<i>Васильев</i>	02.11.79					Проверил <i>Пуче</i>
Изм.	Кол.	T- № док. 81	<i>Васильев</i>	24.06.81	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата

Годен для исполнения: обычного, Э и Т.

Ткш 2а

Завод РМЗ	Карта технологического процесса холодной штамповки (опер. N-20)	Цех N° 5 ЛДВ	Изделие (заказ) мопеа "РЦГА-22"	Наименование детали АППЛИКАЦИЯ	Обозначение РМЗ-2.116.00.00.144	Лист Листов	2 3
--------------	---	--------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	------------------------------------	----------------	--------

Эскизы переходов

Включается пробальное

Наименование и содержание операций (включая контроль)	Оборудов. (наименов. обозначен.)	Штампы, приспособл. рабочий и вспом. инстру.	Измерительн. инструмент.	Замечания
3. Вырубить деталь.		штамп 9700-85		
4. снять деталь со штампа и отложить в сторону.				
Контроль ОТК:				
Произвести по СТП 37.508.1123-75 выборочный операционный контроль на соответствие внешнего вида контрольному образцу путем визуального сравнения с контрольным образцом по альтернативным признакам, при браковочном уровне качества 2,5%.				

1	1	T-168-79	<i>Григорьев</i>	12.11.79	3		P-50-92	<i>Лит</i>	23.07.92
2	1	T-182-81	<i>Григорьев</i>	24.12.81					
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата

Усл. № 74. 7681 Вискоз 23.06.88

Завод	Карта эскизов, схем и накладок (опер. N: 20)	Тех	Изделие (заказ)	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист	3
PM3		N ² 5 АГО	Мопед "рига-22"	Аппликация	PM3-2.116-00.00.141	Листов	3
Наименование операции				Вырубить деталь.	№ операц.		20



Примечание:
Указанные на эскизе размеры
контура детали обеспечиваются
штампом 9700-85.

Уч. №: ТМ. 7681
 23.06.78.

1	1	7-168-79	<i>Клименко</i>	24.11.79.	3	7-50-92	<i>Л.И.</i>	23.07.92.	Разраб.	Белостоцкий
2	1	7-182-81	<i>Клименко</i>	24.12.81					Провер.	Пуче.
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Провер.

Министерство Автомобильной Промышленности СССР
Рижский мотозавод «Саркана Звайгзне»

„Утверждаю“

Директор завода

„Согласовано“

Представитель
заказчика

„ — “ 19 78 г.

„ — “ 19 78 г.

Технологический процесс

изготовления дет. РМЗ-2.116-00.00.147

— Аппликация

Обозначение
мoped „РИГА-16“

Процесс внедрен в производство

„28“ 07. 19 78 г.

№ докум. Т-184-78

Гл. инженер

Гл. технолог

Начальник ОТК

Начальник ЦЛНТ

Начальник КТБС

Начальник БТБ.

На _____ листах

Архивный № _____

Согласовано:

ЛДО

© Цех. № 7

17.07.78

Смирнов
27.07.78
Смирнов
Смирнов
26.7.78

Цех. № 7. Тех. 7691 Ряз. 28.07.78

111 Т-168-79 *Вид* 02.11.79.

Годен для исполнения: обычного, Э и Т.

Завод		Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса		Изделие (заказ)	Производитель спецификац.	Наименование дет. (узла)		Обозначение		Лист	1				
РМЗ				молед "Рига-16"		Аппликация		РМЗ-2.116.00.00.147		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						
								R16-2шт.							
Размер заготовки, мм (обознач.)			Кол. дет в одной загот.	Чистый вес кг	Время	Станочное	Ручное	Итого		Размер партии					
					на детали (узл.)										
Цех, участок	М.№ 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.								
АППЛИКАЦИИ РМЗ-2.116.00.00.147 / в виде рулона / поступают на завод по кооперации.															
5. ДД	10.	Резать рулон на полосы.		в ручную	ножницы хозяйственные 150 мм.										
5. ДД	20.	Вырубить деталь.			приспособление Н-2266.000										
5. ДД	30.	Партию аппликаций вложить в полиэтиленовый мешок РМЗ-2.103-90.01.012-1; свободный конец мешка термо сварить.		в ручную	приспособление для сварки полиэтиленовых мешков 9691-154.										
партию аппликаций в полиэтиленовых мешках отправить в комплектующий склад №5, №7. Аппликации хранить в холодильнике. ① ②															
1	1	7-77-79	<i>Видица</i>	20.06.79	3	Р-50-92	<i>К/</i>	23.07.92	Разработ.	Белостовский		<i>В.И.И.</i>			
2	4	7-168-79	<i>Видица</i>	02.11.79					Нормир.			<i>В.И.И.</i>			
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Дата	Проверил	пуче.		<i>В.И.И.</i>			

Удб. № 14х-7691 ДДз. 28.07.78

Годен для исполнения: обычно 20, 3 и т.

Ткш 2

Завод	Карта технологического процесса холодной штамповки (опер. N: 20)	Цех № 5	Изделие (заказ) мопед "РИГА-16"	Наименование детали Аппликация	Обозначение РМЗ-2116.00.00.147	Лист 1	Листов 3
-------	--	---------	---------------------------------	--------------------------------	--------------------------------	--------	----------

Эскиз см. в приложении / лист № 3/

Наименование, марка материала, ГОСТ (ТУ)		Колич. из исходного материала		Кол. дет на:							
Пленка полиэтилентерефталатная МРТУ 6-05-1065-88 S=35...50 мкм.		заготов.	деталь	издел.	заказ						
Обозначение материала	Чистый вес, кг	Норма расхода, кг	Коэфф. использ. металла	Заготовок							
				размер, мм	вес, кг						
Отходы			№ № операци.	Обозн. профес-сии	Разряд	Колич. рабочих	Тш	Расценка	Тш	Расценка	Обознач. нормы
№	размеры, мм	вес, кг									
Получить из цеха		Сдать в цех									
124 или 127		N: 37.									

Эскизы переходов	№ № операци.	Наименование и содержание операций (включая контроль)	Оборудов. (наименов., обознач.)	Штампы, приспособл. рабочий и вспом. инстру.	Измерительный инструмент	Замечания
<p><u>Требования техники безопасности:</u></p> <p>При выполнении данной операции руководствоваться действующей заводской инструкцией по технике безопасности для штамповщиков.</p>						
	20.	<u>Вырубить деталь.</u>	пневмо-присп-ие N-2266.000			
	1.	Вставить полосу в штамп.				
	2.	Совместить контур аппликации с окном в штампе.				

Упр. N: 14х. 7691 Роль 28.07.78

1	1	7-77-79	Великий	20.06.79	3		Р.50-92	Л.П.	23.07.78	Разработ	Белостоцкий
2	1	T-168-79	Великий	02.11.79						Проверил	Провер луще.
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата		

17.07.78

Годен для исполнения: обычного Э и Т.

Завод	Карта технологического процесса холодной штамповки (опер. № 20)	Цех	Изделие (заказ)	Наименование детали	Обозначение	Лист
РМЗ		№ 5 ДДВ-2	мопед "рига-16"	Аппликация	РМЗ.2.116.00.00.147	2 3

Эскизы переходов

Наименование и содержание операций (включая контроль)	Оборудов. (наименов. обозначен.)	Штампы, приспособл. рабочий и вспом. инстр.	Измерительн. инструмент.	Замечания
3. Вырубить деталь.		Штамп 9700-87		
4. Снять деталь со штампа и отложить в сторону.				
<u>Контроль ОТК:</u>				
Произвести по СТП 37.508.1123-75 выборочный операционный контроль на соответствие внешнего вида контрольному образцу путем визуального сравнения с контрольным образцом по альтернативным признакам, при браковочном уровне качества 2,5%.				

1	1	T-168-79	<i>В. Сидорова</i>	02.11.79				
2		T-50-92	<i>Л. Сидорова</i>	23.07.92				
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись

Удв. № тех. 7691 Раз. 28.07.78

годен для исполнения: обычного, Э и Т.

То 3

Завод	Карта эскизов, схем и накладок (опер. №=20)	Цех	Изделие (заказ)	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист	3
PM 3		№ 5 440	мопед "РЦГА-16"	Аппликация	PM3-2.116.00.00.147	Листов	3
		Наименование операции		Вырубить деталь	№ операц.		20



Примечание:
Указанные на эскизе размеры
контура детали обеспечиваются
штампом 9700-87.

Удв. № 14.7691 док. 28.04.78

1	1	7-168-79	<i>[Signature]</i>	02.11.79					Разраб.	Белоставский Лекс.
2		7-50-92	<i>[Signature]</i>	23.07.78					Провер.	Луце <i>[Signature]</i>
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	

Годен для исполнения: обычного, Э и Т.

ГОСТ 3.1104-74

Форма 2

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

мопед «Рига-16»

Министерство автомобильной промышленности СССР
Рижский мотозавод «Саркана звайгзне»

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер завода

Александр-Э.И. Максимов

«20» 07 1979 г.

Технологический процесс

ЕДИНИЧНЫЙ

(наименование технологического процесса)

АППЛИКАЦИЯ

(наименов. дет. (сборочн. единицы))

PM3-2.116.00.00.148

(обознач. дет. (сборочн. единицы))

(обознач. комплекта технологич. документов)

Согласовано:

Главный технолог Мадон Ч.Б. Раудушко

Нач-к ОТК Е.И. Канюшевский

Нач-к ЛИТ Л.Э. Кабунецкая

Нач-к БТБ 18.7.79 Я.А. Лингартс

Нач-к ЛДО В.К. Белостоцкий

Нормоконтр. А.А. Лазда

Нач-к цеха № 7

Ответств. за разработку: И.И. Технол. В.Я. Поздин

Процесс
внедрен в производство:

23.07.79

(дата)

T-111-79

(№ докум.)

УИВ № мех. 7741 Лейс. 23.07.79.

4 к/ T-168-79 02.11.79.

Завод	Маршрутная (сводн.) карта технологического процесса	Изделие (заказ)	Производитель спецификац.	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист	1						
РМЗ.		МОПЕД "РИГА-16"		АППЛИКАЦИЯ	РМЗ-2.116.00.00.148	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					
							R16-2шт.						
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	Тщ	Расценка	Т. п. з.	Расценка	Обознач. нормы
					рабочий	измеритель.							
<u>Аппликации РМЗ-2.116.00.00.148 (в виде рулона) поступают на завод по кооперации.</u>													
5. ДДВ.	10.	Резать рулон на полосы.	вручн.	ножницы хозяйственные 150 мм.									
5. ДДВ.	20.	Вырубить деталь.		приспособленче Н-2266,000									
5. ДДВ.	30.	Партия аппликаций вложить в полиэтиленовый мешок РМЗ-2.103.90.01.012; свободный конец мешка термосварить.	вручн.	приспособление для сварки полиэтиленовых мешков 9691-154.									
Партия аппликаций в полиэтиленовых мешках отправить в комплектовочный склад цеха №7. Аппликации хранить в холодильнике.													
1	4	T-168-79											
2		P-50-92											
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Разработ.	попена	16.07.79	
										Нормир.	поздин	15.07.79	
										Проверил	пуце	14.07.79	

№6. № мех. 7741 Аппликация 23.07.79.

Годен для исполнения: обычного, 3 и 7.

Ткш 2

Завод	Карта технологического процесса холодной штамповки (опер. № 20)	Цех № 5. ②	Изделие (заказ) Мопед "рига-16"	Наименование детали АППЛИКАЦИЯ	Обозначение РМЗ-116.00.00.148	Лист 1	Листов 3
-------	---	------------	---------------------------------	--------------------------------	-------------------------------	--------	----------

Эскиз см. в приложении / лист № 3/.

Наименование, марка материала, ГОСТ (ТУ)		Колич. из исходного материала		Кол. дет на:			
пленка полиэтилентерефталатная МРТУ6-05-1065-68 S-35... 50 мкм.		заготов.	деталь	издел.	заказ		
Обозначение материала	Чистый вес, кг	Норма расхода, кг	Коэфф. использ. металла	Заготовок			
				размер, мм	вес, кг		
					кол. дет.		
Отходы			№ № операц.	Расценка	Тип	Расценка	Обознач. порны
№	размеры, мм	вес, кг					
Получить эскизы в цех			124 чл 127 № 5.				

Учб. № мех. 7741 АФар. 23.07.79.

Эскизы переходов	№ № операц.	Наименование и содержание операций (включая контроль)	Оборудов. (наименов., обознач.)	Штампы, приспособл. рабочий и вспом. INSTR.	Измерительный инструмент	Замечания
Требования техники безопасности:	20.	Вырубить деталь.	пневно-приспо-собление			
При выполнении данной операции руководства в-даться действующей завод-ской инструкцией по техни-ке безопасности для штамповщи ков.	1.	Вставить полосу в штамп.	Н-2266.000.			
	2.	Совместить контур аппликации с окном в штампе.				

Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Нормир.	Разработ.	Проверил	Дата
1	1	7-168-79	Клима	02.11.79							Попено	Дорех	16.07.78
2		7-50-92	Л	23.07.92							Поздин	Пуче.	16.07.79

Завод РМЗ	Карта технологического процесса холодной штамповки (опер. N: 20)	Цех N° 5 ДПО	Изделие (заказ) Мопед "рига-16"	Наименование детали Аппликация	Обозначение РМЗ-2.116.00.00.148	Лист 2	Листов 3
--------------	--	--------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	------------------------------------	-----------	-------------

Эскизы переходов

Наименование и содержание операций (включая контроль)	Оборудов. (наименов. обозначен.)	Штампы, приспособл. рабочий и вспом. инстр.	Измерительн. инструмент.	Замечания
3. Вырубить деталь		штамп 9700-86		
4. Снять деталь со штампа и отложить в сторону.				
Контроль ОТК:				
Произвести по СТП 37.508.1123.75 выборочный операционный контроль на соответствие внешнего вида контрольному образцу путем визуального сравнения с контрольным образцом, по альтернативным признакам, при браковочном уровне качества 2,5%.				

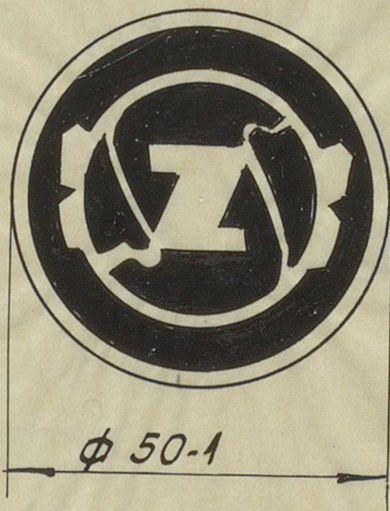
Унв. № мех. 7744 АРМ 23.07.99.

1	1	7-168-79	<i>Власов</i>	02.11.79					
2		7-50-92	<i>Л</i>	23.07.92					
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата

Годен для исполнения: Обычного, Э и Т.

То 3

Завод	Карта эскизов, схем и накладок (опер. № 20)	Цех	Изделие (заказ)	Наименование дет. (узла)	Обозначение	Лист	3
PM3		№ 5 ЛДВ	Мопед "РИГА-16"	АППЛИКАЦИЯ	PM3-2.116.00.00.148	Листов	3
		Наименование операции		Вырубить деталь.		№ операци.	20



Примечание:
Указанный на эскизе размер контура детали обеспечивается штампом 9700-86.

Шиб. № мех. 7741 АБХ. 23.07.79.

1	1	T-168-79	<i>[Signature]</i>	02.11.79						Разраб.	Поздич	16.07.79
2		T-50-92	<i>[Signature]</i>	23.07.79						Провер.	Луцев.	16.07.79
Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ док.	Подпись	Дата			