

МАП СССР
Главмотовелопром
Рижский моторзавод
„Спаркино зайызне!“



**Маршрутно-
технологические
карты**

Легкий мопед „Ртеа 5“

Для изготовления

наименование узла

запчастей

№ узла

LATVIAS MILITARY ARMS
№ 244
Всех 1
23-9

Табель только для изготовления запчастей

Велосипедный з-д
"Саркана звайтзне"
гор. Рига

Маршрутно-технологическая
карта №

R5.1101.010

№ дет. или узла

Лист № 1 | 1

Всего листов | 3

Легкий мопед

R5

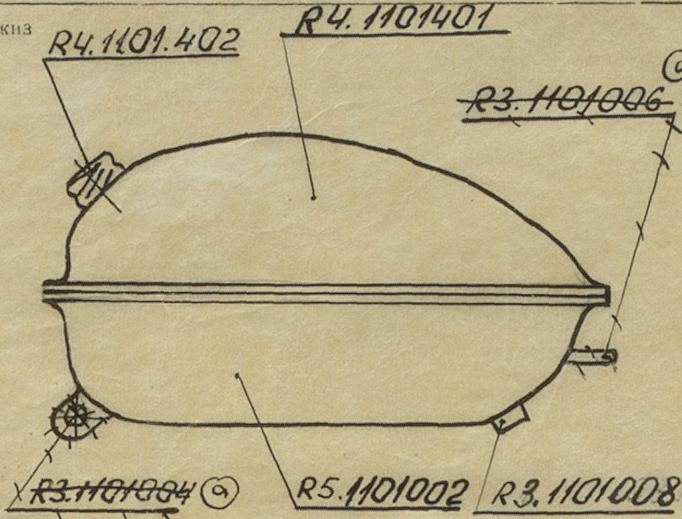
Бензобак (сварной узел)

Наименование изделия

№ издел.

Наименование детали или узла

Эскиз



Материал, марка и ост.

Профиль, размер и ост.

Черный вес
в кг

Количество
деталей
в заготовке

Чистый вес
в кг

Количество
деталей
в изделии

Норма расхода

Стоимость 1 кг

Стоимость на 1 дет.

Наименование операции	№ опер. карты	Оборудование		Разряд	Время на шт. в мин.	Расп. за шт. в коп.	Норма за смену		
		Тип	№ инв.						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1 10 Собрать и сварить R3.1101008 с R5.1101002				Полуавтомат газэлектросварки					
1 20 Собрать и сварить R4.1101402 с R4.1101401				Машина шовной сварки МШП-100	432 134				
1 30 Собрать бензобак и сварить				Машина шовной сварки МШП-150	432 123				
1 40 Зачистить шов после сварки				Шлифовально-полировальный станок	431 445				

Уч. №. Ф. №. 4410 29. IV. 67. V. Рига

№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись	№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись	№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись
αх2	21.11.68	T-160-68	Взв					Цех №1:			
σх1	9. III 70.	Г-72-70	Рав					ОНС:			

Разработал: В.Т. Превайтс 5.4.67. Проверил: [Подпись] Н-к техн. отдела: [Подпись] Н-к ОТЗ: [Подпись] Утвердил: [Подпись] Технический отдел

З-д
«Ирина Звайгзне»
гор. Рига

Годен только для изготовления запчастей
Маршрутно-технологическая карта №

R5.1101010
№ дет. или узла

Лист №	2	Легкий мопед	R5	Бензобаk (сварной узел)	
Всего листов	3		№ издел.	Наименование детали или узла	

№ операции	№ операц.	Наименование операции	№ опер. карты	Оборудование		Разряд	Время на шт. в мин.	Расч. за шт. в коп.	Норма за смену
				Тип	№ инв.				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	50	Собрать деталь		Посм					
		R3.1101004 с деталью		газо					
		R3.1101006 с бензо-		сварки					
		баком и арматура							
1	60	Крацевать		Шлифо-вальная полур. станок	431 445	2Т	0,19	0,146	
1	70	Проверить на герметичность		Ванна Н-151					
1	80	Клеймить		Верстак					
5	90	Окрасить в эл. поле	ЛП-13 ЛП-8			2Т	29	2,006	200
Исправление дефектов.									
1	1005	Заполнить места сопряжения горловины с крышкой клеем БФ-2 и выдержать при t=18-20°C 24 часа 10% от партии		Верстак вручную					

№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись	№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись	№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись
ах2	14.II.68	T-25-68	Рач					Цех №1			
н1х1	23.X.68	T-26-68	Рач					ОНС:			
н2х1	10.VII.69	всг 17/69	Рач								
бх1	12.XII.69	T-330/69	Рач								
бх1	9.IV.70	T-72-70	Рач								

Разработал: [Подпись] 5.4.69г. Проверил: [Подпись] Нач. техн. отдела: [Подпись] Н-к ОИЗ: [Подпись] Утвердил: [Подпись] Технический отдел

Шиб. А.И. 4410
29.II.67. V. Liguans

Велосипедный з-д
«Саркана Звайгзне»
гор. Рига

Годен только для изготовления запчастей

Маршрутно-технологическая карта №

R5.1101010

№ дет. или узла

Лист №

3

Всего листов

3

Легкий мопед

Наименование изделия

R5

№ издел.

Бензобак
(сварной узел)

Наименование детали или узла

1	2	3	4	Оборудование		7	8	9	10
				Тип	№ инв.				
1	1010	Подварить места течи до 35% от партии		Пост газосварки					
1	1020	Крацевать исправленные баочки до 25% от партии		Шлифовально-полир. станок	431 445				
1	1030	Проверить на герметичность		Ванна Н-151					
1	1040	Шлифовать шкуркой №6 места залитые клеем БФ-2		Вручную					
ⓐ Детали отправить на транспортном конвейере на сборку									
5	100	Снять детали с транспортного конвейера и уложить на место смазывания				3	1,94	1,172	247 ^н
ⓑ 5-105 Упаковать запчасти согласно карты ИЧ-02 Ч-04									

№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись	№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись	№ поз.	Дата	№ докум.	Подпись
ах2	4.7.68	Т-3-68	Вин								
нх1	19.11.68	Т-3-68	Вин								
5х1	18.11.69	Т-56-69	Вин								
6х1	11.11.70	Т-49-70	Рай								
7х1	9.11.70	Т-72-70	Рай								

Изм. №1
30.3.67
Разработал
Проверил
Нач. техн. отдела
Н-к О13
Утвердил
Технический отдел

Шиб. А.Тех. 4410
29.11.67. V.Павлов