

До

## **Додаток Д.3.**

**Приклади оформлення карт маршрутного  
технологічного процесу (МК)**

**Додаток Д. 3. Приклади оформлення карт маршрутного технологічного процесу (МК)**

**Додаток Д. 3. 1.** Приклад оформленн технологічного процесу виготовлення деталі „Вкладиш”

**Додаток Д. 3. 2.** Приклад оформлення технологічного процесу виготовлення деталі „Перехідник”

### Додаток Д.3. Приклад оформлення маршрутного технологічного процесу (ТП)

#### Д.3.1. Приклад оформлення технологічного процесу виготовлення деталі „Вкладиш”

				ГОСТ 3.1105-84		Форма 3	
Дубл.							
Зам.							
Підп.				Змін.	Листів	№ докум	Підпис
							Дата
<p>Міністерство освіти і науки України  Житомирський державний технологічний університет  Факультет інженерної механіки  Кафедра технології машинобудування і конструювання технічних систем</p> <p><b>КОМПЛЕКТ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ</b>  обробки деталі "Вкладиш"</p> <p>Розробив _____ Півисоцький МВ.  Перевірів _____ Яновський ВА.</p> <p>2009</p>							
ТП							



Продовження Д.3.1

ГОСТ 3.1118-82

Форма 1а

Дубл.																				
Зам.																				
Підп.																				
															5			1		
Розробив	Підвисоцький МВ.				17.12.08					ЖДТУ		5320-2919034							1910101	
Перевірів	Яновський ВА.				22.12.08															
Т. контр.	Онцар ВГ.																			
Н. контр.										Вкладки										
М 01	Круг 80-В ГОСТ 2390-88. Сталь 15Х ГОСТ 10702-63																			
	Код		СВ	МД	СН	Н вит	КВМ	Код загот.	Профіль і розміри				КД	МВ						
М 02	--		К2		1			--												
А	Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код. назва операції			Призначення документа												
Б	Код. назва обладнання						ОМ	Проф	Р	УП	КР	КСВ	СН	СТ	К шт.	Т п.з.	Т шт.			
А 03	--	--	--	005	0401 Транспортна					Інструкція з охорони праці №005										
Б 04					ЕТ-011			4	19217	3	1	1	--	--	--	--	--			
05																				
А 06	68	01	--	010	4286 Фрезерно-відрізна					Інструкція з охорони праці №010										
Б 07					Фрезерно-відрізний мод. 8В66			2	17928	3	1	1	1	1	100	1	--	--		
О 08	Відрізати заготовку з прутка, витримуючи розмір 300 <sub>13</sub>																			
Т 09	2257-0159 пила ГОСТ 4047-88; штангенциркуль ШЦ-III-400-0,1 ГОСТ 166-89.																			
10																				
А 11				015	0401 Транспортна					Інструкція з охорони праці №015										
Б 12					ЕТ-011			4	19217	3	1	1	1	--	--	--	--			
13																				
А 14	71	01		020	5010 Термчна					Інструкція з охорони праці №020										
А 15																				
МК																				







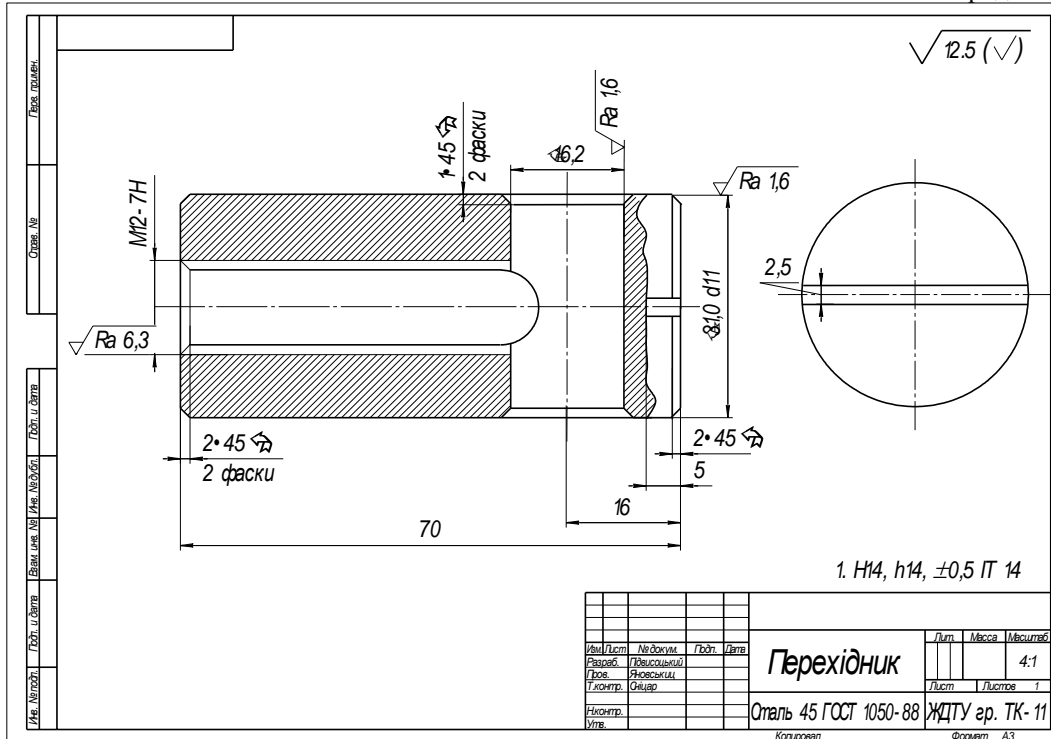






Д.3.2. Приклад оформлення технологічного процесу виготовлення деталі „Перехідник”

				ГОСТ 3.1105-84		Форма 3	
<i>Дубл.</i>							
<i>Зам.</i>							
<i>Підп.</i>							
				<i>Змін.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум</i>	<i>Підпис</i>
							<i>Дата</i>
<p>Міністерство освіти і науки України          Житомирський державний технологічний університет          Факультет інженерної механіки          Кафедра технології машинобудування і конструювання технічних систем</p> <p><b>КОМПЛЕКТ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ</b>          обробки деталі "Перехідник"</p> <p>Розробив _____ Підвисоцький МВ.          Перевірів _____ Яновський ВА.</p> <p>2009</p>							
<i>ТЛ</i>							



Продовження Д.3.2

										ГОСТ 3.1118-82				Форма №			
Дубл.																	
Зам.																	
Поп.																	
										4				1			
Розробив	Півисоцький МВ.					10.08.08											
Перевірив	Яновський ВА.					10.08.08		ЖДТУ									
Т. контр.	Сницар ВГ.																
Н. контр.								Перехідник									
М Ог	Сталь 45 ГОСТ 1050-88																
	Код		СВ	МД	ОН	Н вит	КВМ	Код загот	Профіль і розміри			КД	МВ				
М 02	105 208 1300		02	0,27	1	0,668	0,45	41	Прокат Ø36×76			1	0,607				
А	Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код. назва операції			Позначення документа									
Б	Код. назва обладнання						ОМ	Проф.	Р	УП	КР	КВВ	ОН	ОП	К шт.	Т п.з.	Т шт.
А 03	11	05	25	200	4283 Заготівельна			Інструкція з охорони праці № 8									
04																	
А 05	21	20	10	205	5130 Гартування			Інструкція з охорони праці № 32									
06																	
07																	
А 08	21	20	7	210	5140 Відпуск НВ 187..229			Інструкція з охорони праці № 32									
09																	
10																	
А 11	19	20	12	225	4110 Токарна			Інструкція з охорони праці № 1									
Б 12	119321 Токарно-гвинторізний 16К20						1	030	3,10	1X	1	1	1	100	1	--	--
0 13	Встановити прутки в циліндр верстата 2. Підрізати торець начисто 3. Центрувати по А <sub>0</sub> 4. Затиснути центром.																
0 14	Точити Ø31 d <sub>11</sub> випримолює R <sub>a</sub> =1,6 мкм на довжині 76 мм по розміру 70 мм. Точити фаску 2×45°. Відрізати деталь в розмір 71 по																
0 15	розміру 70.																
МК																	

## Продовження Д.3.2

										ГОСТ 3.118-82			Форма б		
Дубл.															
Зам.															
Підп.															
										4			2		
А	Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код. назва операції				Г/значення документа						
Б	Код. назва обладнання				ОМ	Проф	Р	УП	КР	КСВ	ОН	ОП	К шт.	Т п.з.	Т шт.
Т 16	396110, Патрон 3-х кулачковий; 391210, 2300-1028 ГОСТ 10903-85 Свердло центрувальне Р6МБ 392841, 123-34 ГОСТ 234-80.;														
Т 17	392110, 2114-1560 ГОСТ 2345-81 Різець прохідний упорний Т15К6; 392110, 2010-1203 ГОСТ 2103-81 різець відрізний Т15К6;														
Т 18	393311, ШЛ-І-0,1 ГОСТ 166-80, Штангенциркуль.														
19															
А 20	19	20	10	230	4110 Токарна				Інструкція з охорони праці № 1						
Б 21	119321, Токарно-винторізний 16К20				1	030	3,10	1;X	1	1	1	100	1	10	30
О 22	Встановити деталь в 3-х кул. патроні, закріпити. Підрізати торець в розмір 70. Точити фаску 2x45° по Ø31 d11.														
Т 23	396110, Патрон 3-х кул.; 392110, 2114-1560, ГОСТ 2345-81 Різець прохідний упорний Т15К6.														
24															
А 25	19	20	7	235	0109 Стусарна				Інструкція з охорони праці № 4.						
Б 26	090208, Верстак.				1	069	2,10	1;X	1	1	1	100	1	--	10
О 27	Таврувати позначення деталі на етикетці														
Т 28	Комплект тваріє, 7858-0074, ГОСТ 25726-83														
29															
МК															



