

Додаток В

Приклади оформлення карт маршрутного технологічного процесу (МК)

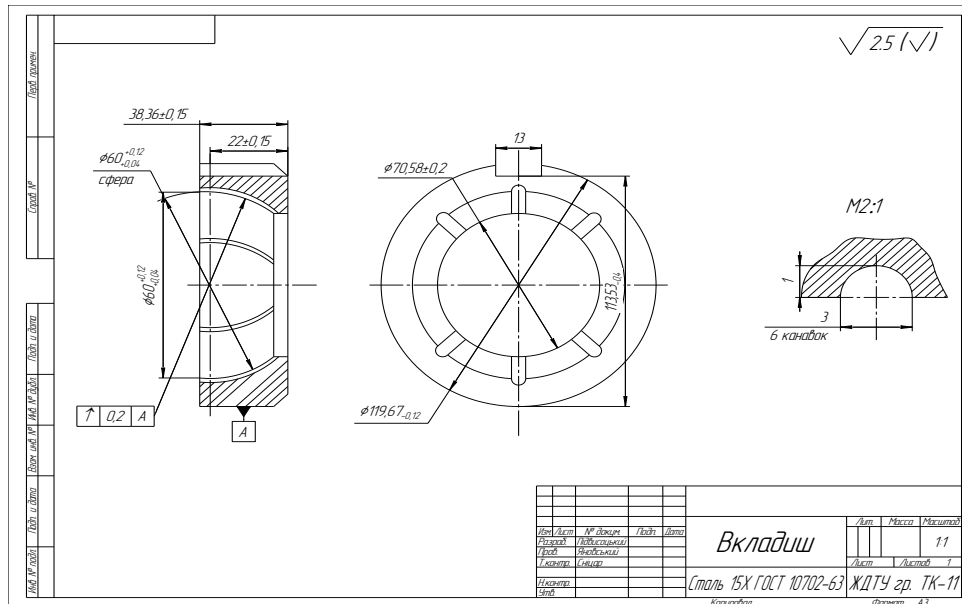
**Додаток В Приклади оформлення карт
маршрутного технологічного процесу (МК)**

Додаток В.1 Приклад оформлення технологічного процесу виготовлення деталі „Вкладиш”

Додаток В.2 Приклад оформлення технологічного процесу виготовлення деталі „Перехідник”

Додаток В.1
 Приклад оформлення технологічного процесу
 виготовлення деталі „Вкладиш”

				ГОСТ 3.1105-84		Форма 3	
Додаток							
Зам.							
Лист				Змін.	Лист	№ 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>КОМПЛЕКТ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ обробки деталі "Вкладиш"</p> <p>Розробив _____ Підвисоцький М.В. Перевірив _____ Яновський В.А.</p> <p>2009</p>							
1/1							



ЖДТУ

Міністерство освіти і науки України
Житомирський державний технологічний університет

												ГОСТ 3.118-82				Форма 1а					
Дубл.																					
Зам.																					
Підп.																					
												5				1					
Розробив	Павлицький М.В.				17.12.08					ЖДТУ				5320-2919034				1910101			
Перевірів	Янабський В.А.				22.12.08																
Т. контр.	Сніцар В.Г.																				
Н. контр.										Вкладш											
М 01	Круг 80-В ГОСТ 2390-88. Сталь 15Х ГОСТ 10702-63																				
	Код	ОВ	МД	ОН	Н. вит	КВМ	Код загат	Профіль і розміри					КД	МЗ							
М 02	—		К2	7			—														
А	Цех	Діл.	РМ	Опер	Код назва операції				Позначення документа												
Б					Код назва обладнання				СМ	Проф.	Р	УП	КР	КОВ	ОН	ОП	К шт.	Т п.з.	Т шт.		
А 03	—	—	—	005	0401 Транспортна				Інструкція з охорони праці №005												
Б 04					ЕП-011				4	19217	3	1	1	—	—	—	—	—	—		
05																					
А 06	68	01	—	010	4286 Фрезерно-відрізана				Інструкція з охорони праці №010												
Б 07					Фрезерно-відрізний мод. 8В66				2	17928	3	1	1	1	1	100	1	—	—		
0 08	Відрізати заготовку з прутка, витримуючи розмір 300 _{±3}																				
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					ЕП-011				4	19217	3	1	1	1	—	—	—	—	—		
13																					
А 14	71	01		020	5010 Термічна				Інструкція з охорони праці №020												
А 15																					
МК																					

ЖДТУ

**Міністерство освіти і науки України
Житомирський державний технологічний університет**

ГОСТ 3.1118-82

Форма 10

<i>Дубл.</i>																	
<i>Зам.</i>																	
<i>Підп.</i>																5	4
													5320-2919034		1910101		
<i>А</i>	<i>Цех</i>	<i>Діл.</i>	<i>РМ</i>	<i>Опер.</i>	<i>Код. назва операції</i>	<i>Позначення документа</i>											
<i>Б</i>					<i>Код. назва обладнання</i>	<i>СМ</i>	<i>Проф.</i>	<i>Р</i>	<i>УП</i>	<i>КР</i>	<i>КОВ</i>	<i>ОН</i>	<i>ОП</i>	<i>К шт.</i>	<i>Т п.з.</i>	<i>Т шт.</i>	
А 44	68	04	--	050	0109 Стусарна												
Б 45					Верстак слюсарний	2	18466	3	2	1	1	1	100	1	--	--	
О 46					Защитити заусенці після фрезерування пази												
48																	
А 49				055	0125 Мли́на												
Б 50	Мли́на машина				НО-3021Б	1	13891	--	1	1	1	1	100	1	--	--	
51																	
А 52				060	0401 Транспортна												
Б 53					ЕП-011		19217	--	1	--	--	--	--	--	--	--	
54																	
А 55	71	01	--	065	5120 Хіміка-термічна												
О 56	Цементувати на глибину h=10±1,4; НРС 56±62																
57																	
А 58	71	01	--	070	7136 Фосфатування												
МК																	

ЖДТУ

Міністерство освіти і науки України
Житомирський державний технологічний університет

ГОСТ 3.1118-82

Форма 1б

				5										5	
				5320-2919034										1910101	
A	Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код назва операції				Позначення документа						
Б	Код назва обладнання				СМ	Проф.	Р	УП	КР	КОВ	ОН	ОП	К шт.	Т п.з.	Т шт.
59															
A 60				075	Транспортування				Інструкція з охорони праці №075						
Б 61					ЕП-011	--	19217	--	--	--	--	--	--	--	--
62															
63															
A 64	1	01	--	075	4131 Круглошліфувальна				Інструкція з охорони праці №080						
Б 65					Круглошліфувальний мод. 3А151				2	19630	3	2	1		
О 66	Шліфувати поверхню, витримуючи розмір $\varnothing 78_{-0,12}$														
Т 67	Круг шліфувальний 1600x50x305 24A25 ПСТ 16K5 35 м/с А кл 1 ГОСТ 2424-83; НQ-84,2 стенд для балансування круга;														
68	6286-4004 оправка; НQ4079 пристрій для правки; 3908-00852 олівець для правки ГОСТ 607-80														
69															
A 70	68	--	--	080	0200 Контрольна				Інструкція з охорони праці №085						
Б 71					85002 Стіл контролера				4	27113	4	1	1	1	--
О 72	Контролювати розміри і параметри згідно ескизу														
МК															

ЖДТУ

Міністерство освіти і науки України
Житомирський державний технологічний університет

Додаток В.2

Приклад оформлення технологічного процесу
виготовлення деталі „Перехідник”

										ГОСТ 3.1118-82				Форма 1а												
Діаг.																										
Зам.																										
Підп.																										
										4				1												
Розробив	Підвисоцький М.В.					10.08.08		ЖДТУ																		
Перевірив	Яновський В.А.					10.08.08																				
Т. контр.	Синько В.Г.																									
Ч. контр.								Перехідник																		
М 01	Сталь 45 ГОСТ 1050-88																									
	Код		ОВ	МД	ОН	Н. вит	КВМ	Код загат		Профіль і розміри			КД	МЗ												
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							СМ	Проф.	Р	УП	КР	КОВ	ОН	ОП	К шт.	Т.п.з.	Т шт.								
А 03	11	05	25	200	4283 Загатівельна		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 Відтіск 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 Токарна-гвинтарна дізн. 16К20															1	030	310	1X	1	1	1	100	1	—	—
0 13	Встановити прутак в циліндрель верстата 2. Підрізати торець начисто 3. Центриувати по А ₂ 4. Затиснути центром.																									
0 14	Точити Ø31 діл. витримуючи R _a = 1,6 мкм на довжині 76 мм по розміру, 70 мм. Точити фаску 2×4,5° Відрізати деталь в розмір 71 по																									
0 15	розміру 70.																									
МК																										

ЖДТУ

Міністерство освіти і науки України
Житомирський державний технологічний університет

ГОСТ 3.1118-82

Форма 1б

Дубл.		Зам.		Підп.													
													4	4			
A	Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код назва операції		Позначення документа										
B	Код назва обладнання				СМ	Проф.	P	УП	КР	КОВ	ОН	ОП	К шт.	T п.з.	T шт.		
A 44	19	20	10	250	4268, Гориз.-фрезерувальна		Інструкція з охорони праці № 4.										
B 45	172	110			Горизонтально-фрезерний 6Р80Г		1	040	4,10	1,Х	1	1	1	100	1	11	3,0
O 46	Фрезерувати шліц в розмір 2x5.																
T 47	396	110	1287-3421	ГОСТ 3456-81	Патрон 3-х кул., 391802, 2214-0155		ГОСТ 9723-80	Фреза прорізна, b=2, Ø63, Р6М5.									
48																	
A 49	19	20		255	0109 Слюсарна		Інструкція з техніки безпеки № 13.										
B 50					090208, Верстак.		1	069	2,10	1,Х	1	1	1	100	1	—	1,0
O 51	Зачистити задири.																
52																	
A 53	19	20	4	260	0130, Мийна		Інструкція з охорони праці № 107.										
B 54	756	120			Машина для промивання 030-696А.												
55																	
A 56	19	20	5	265	0220, Контроль.		Інструкція з охорони праці № 77.										
57	19	21	12	270	0801, Консервація.		Інструкція з охорони праці № 57.										
МК																	