

21:26;29:31
 10:15;17;19;
 12:4-6;8 92M02212-94T Спб 11.01.94
 22,23 92M0002-93T Спб 14.05.93
 1-22 92M02212-90T Спб 26.06.90

4 БМЛ.00172

ЭМ-5026А; МЗ. 731. 327

31 1

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

Разраб.	Стойманкова	8.02.88г.					
Провер.	Хромунов	11.01.94	92M8.370.755				177.8.370.755-0МК
Согласов.	Цыганова						
Н. контр.			Витт ходовой			Признак коэфф. зап.	0

Обозначение детали	Таблиц. номер	Материал				Код материала	Заготовка				кол. дет.
		Наименование, марка	Шифр покрытия	Масса детали	Коэфф. трудоемк.		код	Размеры			
Требования безопасности согласно инструкциям: № 33; 41; 1;											
3; 4; 13.											
177.8.370.755	0	Сталь ХВГ	0	0,465	1,0	71289033	01	25	0	377	1
8.370.755-01	0	Сталь ХВГ	0	0,726	1,5	71289033	01	25	0	538	1
③ 8.370.755-02	0	Сталь ХВГ	0	1,201	1,3	71289033	01	25	0	865	1
③ 8.370.755-03	0	Сталь ХВГ	0	0,490	1,0	71289033	01	25	0	410	1
③ 8.370.755-04	0	Сталь ХВГ	0	1,242	1,5	71289033	01	25	0	892	1
④ 8.370.755-05	0	Сталь ХВГ	0	0,48		71289033	01	25	0	400	1

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл. _____
 Взам. _____
 Подл. _____

ЭМ-5026 А; МБ.731.327

3

92М8.370.755

177.8.370.755-0МК

Номер				Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тарифн. сетки	Код вида нормы	Тиз	Тшт	Оснастка	
цеха	участка	операции	Код операции										Код, наименование	кол. дет.

номер "свидетель" сократить
 на каждой части "свидетель";
 на контроль качества проката
 передать обе части "свидетель"
 с = 15мм.

75 0 010 104	Контрольная	0	0	2	14	6	0	0,002	0	0
Контроль качества маркировки на образцах - свидетелях и прокате - штампам										

73 0 015 104	Контрольная	0	0	2	14	6	0	0,006	0	0
Известия контроль качества проката по "свидетелью"										

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.

Взам.

Подл.

ЭМ-5026А; МЗ. 731.324

4

92118.370.755

177.8.370.755-01

Номер		Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Коэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифн. сетки	Код вида нормы	Тшт	Тшт	Оснастка	
цеха	участка операции									Код операции	Код профес.

l=15мм согласно ГОСТ 5950-73.

Дать заключение о необходимости
предварительной термобработки

③
① 05 11
95 51
854 020 289

Заготовительная

0801064 0 2 11 7 5 0,8

0

0

Также погрешения пластичности
результатов контроля
качества проката отрезать
от крутка с однокровным
шатровым намером со
"свертелом", напутившим
напутительную оценку ЦЗЛ
по карбидной неоднородности.
Заготовки длиной $(L+20) \pm 1$.

85 545

Маршрутная карта

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл. _____
 Взам. _____
 Подл. _____

ЭМ-5026А; МЗ. 731. 327

5

9218.370.755

177.8.370.755-0МК

Номер			Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
цеха	участка	операции										Код операции	Код, наименование

От каждого кружка отрезать
 "свистель" длиной 60мм.
 Заготовки, "свистель" длиной
 60мм и "свистель" длиной 15мм,
 отрезанные от одного кружка,
 маркировать одним поряд-
 ковым номером.
 Финишание. Рубка заготовки
 на колбачкованные попереч-
 катероветски выполняется.

③

① 05 11
~~95 01~~
 05 11 025 012

Атомарная

0102004 0 3 21 6 10 12 0 0

Обточить наружный диаметр
 как чисто; выполняется

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

ЭМ-5026А; МЗ. 731.3217

6

92М8.370.755

177.8.370.755-0МК

цеха	Номер		Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тарифн. сегия	Код вида норм	Тшт	Оснастка	
	участка	операции										Код, наименование	кол. дет.

чернота на 15% обработанной поверхности

③
05① 11
95 01
05 11-030 104

Контрольная
Визуальный контроль заготовки
на наличие трещин, воло-
син и др. пороков металла

0 0 3 14 6 0 0,36 0 0

75 0 035 104

Контрольная
Контроль маркировки на
заготовках и "свидетель" "

0 0 3 14 6 0 0,09 0 0

02 12 040 120

Термическая
Произвести термобработку

1701004 0 3 11 6 5 5 0 0

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл. _____
 Взам. _____
 Подл. _____

ЭМ-5026А; МС. 731. 324

7

92М8.370.755

177.8.740.755-0МК

Номер			Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Тшт	Оснастка	
цеха	участка	операции				Код профес.	кол. раб.	Ед. нормир.	кол. одн. обр. дет.	Объем произв. партии	Коефф. шт. вр.	Код, наименование	кол. дет.

*исходной заготовки по заключе-
 нию ЦЗЛ;
 вместе с заготовками
 термобработкой "свидетель"
 длиной 15мм и длиной 60мм;
 на дальнейшую обработку
 заготовки передать со
 "свидетельми".*

73 0 045 104

Коминдольная

0 0 3 14 6 0 0,15 0 0

*Коминдоль качества термоб-
 обработки по "свидетель"
 длиной 15мм*

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл. _____
 Взам. _____
 Подл. _____

ЭМ-5026А; МЗ. 731.3214

8

92178.370.755

177.8.370.755-ДМЗ

Номер		Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Тшт	Оснастка	
цеха	участка										Код, наименование	кол. дет.
01	21	050	012									
22	3	Жокарная	0102004	0	4	21	6	25	90		0	0
<p>Подрезание торцов в размер $(L+14) \pm 1$; зацентровать с двух сторон; В центрах точить: $\phi 21 \pm 0,3$ ($\phi 16 \pm 0,3$); $\phi \phi 16 \pm 0,3$ ($\phi \phi 11$); $\phi \phi 13 \pm 0,3$ ($\phi \phi 8 \pm 0,3$); ($\phi \phi 8 \pm 0,3$); выдержать размеры $(L+6) \pm 0,3$; $(L_1+6) \pm 0,3$; $(L_2+6) \pm 0,3$; $\phi 20 \pm 0,3$ (L_1); $\phi 14$ (L_2); допуск биения относительно центральных осей 0,2 мм; на дальнейшую обработку</p>												

Шифр 2-70-16 (Л2)

Дубл.																				
Взам.																				
Подл.																				

ЭМ-5026 А; М.З. 731.3207

9

ЯАМВ. 370.755

177.8.370.75501МК

цеха	Номер			Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	коэф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код кол. одн. вида обр. дет.	Тшт	Код оснастка	Код, наименование	коп. дет.
	участка	операции	Код операции												

передать со "свистелки"
с = 60мм

75 0 055 104 Контрольная 0 0 4 14 6 0 2 0 0

02 12 060 120 Термишаская 1701004 0 3 14 6 5 3 0 0

Получены отходы при
t = 650° ÷ 700° в вертикальном
положении; передать на
дальнейшую обработку со
"свистелки" с = 60 мм

75 0 065 104 Контрольная 0 0 3 14 6 0 0 1 0 0

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

М-5026А; МЗ 731.324

10

92М8.370.755

147.8.370.755-0МК

Номер цеха	участка	Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Кэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифа. сетки	Код одн. вида норм	Тип	Тшт	Оснастка		
												Кол. раб.	Ед. нормир.	Код, наименование
01	22	012	Токарная	0102004	0	4	2i	6	25	100		450001	2	
			Подготовить торцы в размер L; припуск снимать равномерно с двух сторон; выдержать размер $(L-1) \pm 0,3$; сверлить отв. под резьбу МЗ-7Н шпб. 10; насточить центровую фаску $\phi 6 \times 60^\circ \pm 30'$; нарезать резьбу МЗ-7Н x 8; центровать с другого торца центровое отв. В 1.6 ГОСТ 14034-74; в центре точить поверхность:										тарелка	
													481026	2
													вкладыш	

Маршрутная карта

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

7M-5026A; M3.731.324

11

92M8.370.755

177.8.370.755-0Mk

Номер			Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Кол. раб.	Ед. нормир.	Кол. одн. обр. дет.	Объем произв. партии	Тип	Тшт	Оснастка	
цеха	участка	операции				коэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифн. сетки	Код вида нормы	Код нормир.	Кол. одн. обр. дет.	Тип	Тшт	Код, наименование

$\phi 17,2 - 0,2 (\phi 16 f7)$;
 $\phi \phi 11,4 - 0,2 (\phi 11)$; $l_2 \pm 0,1 (l_2)$;
 $l \pm 0,1 (l)$; $\phi \phi 8 h6$ $\phi_{13-0,1} (13)$
 ③ $\phi \phi 9 - 0,2 (\phi \phi 8 js6)$; $14 - 0,1 (14)$;
 $l_1 - 0,1 (l_1)$; точность канавки с размерами $\phi 7,7; 1,6; \pm 45^\circ \pm 1^\circ$;
 фаски с учетом припусков;
 допуск бумажная ровности
 относительно центровых
 точек $0,1 \text{ мм}$;
 отточить "свертиль" $l = 60 \text{ мм}$
 до $\phi 16,5 \pm 0,2$;
 на последующие операции
 чертять со "свертиль"
 $l = 60 \text{ мм}$; подготовка не допускается

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

ЭМ-5026А; МЗ. 731.327

12

92198.370.755

1778.370.755-010

цеха	Номер		Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
	участка	операции											Код, наименование	кол. дет.
01	23	045	042	Крупноминеральная В центрах шлифовать поверхность $\phi 8,8 \pm 0,05 (\phi 8j56); (\phi 8h6); \textcircled{3}$ $L1 \pm 0,1 (L1)$.	0304004	0	4	21	6	10	6		0	0
01	21	080	063	Универсально-резервная Фрезеровать шпоночный паз с размерами $2^{+0,025}; 16^{+0,1}; 2^{+0,1};$ $H6; 8; R1; L3; \textcircled{3}$	0606004	0	4	21	6	15	15	12	620283	30
01	23	085	100	Слесарная Снять заусенцы, притупить острые кромок	0	0	2	11	6	5	15		0	0

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.													
Взам.													
Подл.													

ЭМ-5026А; МЗ. 431.327

13

Я2М8.340.455

177.8.370.755-0Мх

цеха	Номер			Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
	участка	операции	Код операции				Код профес.	кол. раб.	Ед. нормир.	кол. одн. обр. дет.	Объем произв. партии		Коефф. шт. вр.	Код, наименование

75	0	090	104		Контрольная	0	0	3	4	6	0	2	0	0
----	---	-----	-----	--	-------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

02	12	095	120		Тверитеская	1701004	0	3	11	6	5	6	140432	999
----	----	-----	-----	--	-------------	---------	---	---	----	---	---	---	--------	-----

Заказать и отпустить
до 55.. 59МРСз;
заказку производить в
вертикальном положении;
одновременно заказать
"свидетель" $\varnothing = 60$ мм;
допуск радиусности 0,3 мм для кон. -0; -01; -03 мм
хранить и транспортировать 0,6 мм для кон. -02; -04;
в таре в вертикальном
положении.

③

принадлежность

450001 0

тара

481026 0

выдачи

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл. _____
 Взам. _____
 Подл. _____

М-5026А; МЗ.731.324

14

92М8.370.755

177.8370.755-0МК

Номер цеха	участка	операции	Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Коэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифа, сетки	Код вида нормы	Тип	Тшт	Оснастка	
						Код профес.	кол. раб.	Ед. нормир.	кол. одн. обр. дет.			Объем прозав. партии	Коэфф. шт. вр.
02	12	100	144	Турбокомпрессорная Очистить деталь от окалина: центрировке фаски и шейки, кроме поверхности ф165 ^{мм} .	0	0	3	11	6	5	3	0	0
43	0	105	104	Уточняющая Известить контроль качества термообработкой по "свидетелю" l=60мм.	0	0	3	14	6	0	02	0	0
01	22	110	012	Токарная Приточить центровые фаски	0102004	0	4	21	6	10	3	0	0

Маршрутная карта

МК

Дубл. _____
 Взам. _____
 Подл. _____

ЭМ-5026А; МЗ. 731.324

15

92М8.370.755

177.8.370.755-ОМК

цеха	участка	операции	Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Кол. профес.	Код профес.	Кол. профес.	Код профес.	Кол. профес.	Код профес.	Кол. профес.	Код, наименование	Кол. дел.
						Коэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифа, сетки	Код вида нормы	Тис	Тшт	Коэфф. запуск	Разряд работ		
01	23	115	042	Угрюмошировальная В центрах шировать по- верхности с подшировкой торцов: φ 16,6 ± 0,05 (φ 16 f7); φ φ 11 - 0,1 (φ 11) ^{φ φ 8 h6} ; ^{l₂ ± 0,1 13} φ φ 8,6 ± 0,05 (φ φ 8 j56); ^{14 ± 0,1 (14)} ① l ₁ ± 0,1 (l ₁); ③ допуск биения поверхностей относительно центровых присок 0,02 мм.	0304004	0	4	21	6	15	35	0	0	0	0
32	01	23	120	100	Сосательная Затупить острые кромки; клещ.		0	0	3	11	6	10	3	0	0

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			

711-5026А; МЗ 731.327

16

92118.370.755

1778.370.755-0МК

цеха	участка	операции	Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
													Код, наименование	кол. дет.

повалить резьбу МЗ-7К x 8.

45	0	125	104	Контрольная	0	0	4	14	6	0	1	0	0	0
----	---	-----	-----	-------------	---	---	---	----	---	---	---	---	---	---

02	12	130	120	Термошаска	1707004	0	3	11	6	5	3	0	0
----	----	-----	-----	------------	---------	---	---	----	---	---	---	---	---

*Произвести стабилизацию
отпуска по резьбе:
160° - 180°, 12 час.; в вертикаль-
кальном положении
согласно ЯАМ 0.045.033ТН*

45	0	135	104	Контрольная	0	0	3	14	6	0	1	0	0
----	---	-----	-----	-------------	---	---	---	----	---	---	---	---	---

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

ЭМ-5026А; МЗ. 731.32А

174

92М8.340.755

177.8.340.755-01МК

Номер	Назначение и содержание операций	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Кэфф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида норм	Тшт	Тшт	Оснастка	
										Код, наименование	кол. дет.
01 22 140 012	Тюкарная Триггереть центровые раскы твёрдоставными инструми	0102004	0	4	21	6	10	4		0	0
01 23 145 042	Крупношрифтовая Шшировка в центрах поверхности: φ 16,4-0,05 (φ 16 f7); φ φ 8,4-0,05 (φ φ 8 js6); (φ φ 8 h6), ③ допуск баеия относительно центрировка расок 0,02 мм	0304004	0	4	21	6	15	35		0	0
01 23 150 044	Резьбошрифтовая Шшировка преимущественно	0308004	0	4	21	6	25	90		0	0

Маршрутная карта

МК

Дубл.											
Взам.											
Подл.											

ЭМ-5026А; МЗ. 731.327

18

ЯЭМ 8.370.755

177.8.370.755-0МК

цеха	Номер			Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Типт	Оснастка		
	участка	операции	Код операции										Код, наименование	кол. дет.	
				Виттовую канавку с шагом 30 мм.											
45	0	155	104	Универсальная	0	0	4	14	6	0	3	0	0		
02	12	160	120	Термическая Стабилизированное старение в вертикальном положении по режиму: t=120°-140°; 5 часов согласно ЯЭМ 0.045.033 ТИ.	1707004	0	3	11	6	5	3	0	0		
45	0	165	104	Универсальная	0	0	3	14	6	0	0	1	0	0	

Дубл.
Взам.
Подл.

ЭМ-5026А; МЗ.731.327

19

92М8.370.755

177.8.370.755-МК

Номер				Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Коэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифа, сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
цеха	участка	операции	Код операции									Код, наименование	кол. дет.
01	23	170	042	Круглошiroвальная Криетереть центровые фаски твёрдосплавными криетрами - центрами	0304004	0	4	21	6	10	4	0	0
01	23	175	042	Круглошiroвальная В центрах шировались поверхности: φ 16,2 ± 0,03 (φ 16 f7); φ φ 8,2 ± 0,03 (φ φ 8 js6), (φ φ 8 h6); ③ допуск биелия относительно центровых фасок 0,01 мм.	0304004	0	4	21	6	15	35	0	0

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл. _____
 Взам. _____
 Подл. _____

ЭМ 5026А; МЗ. 731. 327

20

92198.370.755

177.8.370.755-0МК

Номер		Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Коэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифа, сетки	Код вида нормы	Тип	Тшт	Оснастка	
цеха	участка операции									Код профес.	кол. раб.
01	23 180 044	Резобомшировальная В центрах шмирования предварительно винтовую канавку с шагом 30 мм и $\pm 30^{\circ} \pm 30'$;	0308004	0	5	21	6	25	70	0	0
75	0 185 104	Фонитральная	0	0	4	14	6	0	2,1	0	0
02	12 190 120	Акермическая Стабилизированное старение в вертикальном положении по рецепту: $t = 120^{\circ} - 140^{\circ}$, 3 часа согласно 92170.045 0337И	1707004	0	3	11	6	5	3	0	0

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.
Взам.
Подл.

ЭМ-5026А; МЗ.731.32А

21

92МР.370.755

177.8.370.755-ОМК

Номер цеха	Номер участка	Номер операции	Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Код. раб.	Разряд работ	Код тарифа, сетки	Код вида норм	Тип	Тип	Оснастка	Код, наименование	кол. дет.
						Код профес.	кол. раб.	Ед. нормир.	кол. одч. обр. дет.	Объем произв. партии	Коефф. шт. вр.	Код, наименование			
45	0	195	104	Контрольная	0	0	3	14	6	0	01	0	0	0	0
01	23	200	042	Кружлошмиговальная Тришпиретовые центровые раски твёрдоставными центрами-критичами	0304001	0	4	21	6	10	4	0	0	0	0
01	23	205	042	Кружлошмиговальная В центрах шмиговаль поверхности: φ 16,05 ± 0,03 (φ 16 f7); φ φ 8,05 ± 0,03 (φ φ 8 js6) / (φ φ 8 h6); ③ допуск базиса относительно центровых расок 0,01 мм	0304001	0	5	21	6	15	35	0	0	0	0

Маршрутная карта

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			

ЭМ-5726А; МЗ.781.327

22

92М8.370.755

177.8.370.755-0МК

цеха	Номер			Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Кол. профес.	Код разряд работ	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тлз	Тшт	Оснастка	
	участка	операции	Код операции											Код, наименование	кол. дет.
01	23	210	044	<p>Резьбонормовальная</p> <p>В центрах шлифовальн</p> <p>окошательной вытравочн</p> <p>канавку с размерами: $4,30 \pm 0,03$;</p> <p>② $\phi 11,5 \pm 0,02$; $\phi 14 \pm 0,015$; $2,35 \pm 0,05$</p> <p>(размер для оправки $16,924$);</p> <p>30; $\phi 14$; $16,92 \pm 0,005$ ②</p> <p>Видеть Т.Т. черт.</p>	0308004	0	5	21	6	25	120	0	0	0	0
01	23	215	042	<p>Углом. шлифовальная</p> <p>В центрах шлифовальн</p> <p>поверхность с подшлифовкой</p> <p>торцов:</p> <p>$\phi 8 \pm 0,06$; 74; ① $\phi 8 \pm 0,06$; ③</p>	0301004	0	5	21	6	15	35	0	0	0	

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

7A SD 26A; M3 731.327

23

92M8.370.755

1778.370.755-0M

цеха	Номер		Код операции	Назначения и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Разряд работ	Код тарифа, сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	Код, наименование	кол. дет.
	участка	операции				Код профес.	кол. раб.	Ед. нормир.	кол. одн. обр. дет.	Объем произв. партии	Код проф. шт. вр.			

ф8h6; ^③
~~ф8j36~~; l1;
 ф16f7 с запиской Заусенцев
 и пригласением осматривать
 кромок по вытку вытковой
 канавки; выдерживать Т.Т. серт.

32	01	23 220	100	Слесарная	0	0	2	11	6	5	1	0	0
				Притупить осматривать крошки по контуру шпоночного паза									

	75	0	225	104	Универсальная	0	0	5	14	6	0	6	0	0
				Проверить параметры вытковой канавки: 2,35-0,05 16,92±0,05; φ14-0,045 (справочный размер 16,924); φ14;										

карта

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

ЭМ-5026А; МЗ. 731; 327

24

Я2М8.370.755

177.8.370.755-DMK

Цех	Номер		Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Коефф. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
	участка	операции				Код профес.	кол. раб.	Ед. нормир.	кол. одн. обр. дет.	Объем произв. партии		Коефф. шт. вр.	Код, наименование
				<p>проверить башню среднего диаметра винтовой канавки относи- тельно оси центровых дралок; допуск башни 0,01мм; проверить: отклонение от соос- ности $\phi 16f7$ относительно повер- ностей поверхностей А и В; допуск соосности 0,01мм; отклонение от прямолиней- ности; допуск прямолинейности 0,02 мм; проверить нахсеры $\phi 16f7$. $\phi \phi 8j5b$; $\phi \phi 8h6$; ③ проверить отклонение от</p>									

Маршрутная карта

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.
Взам.
Подл.

ЭМ-5026А; МЗ. 731 324

25

ЯВМ 18.370.755

177.8.370.755-0МК

цеха	Номер			Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Код. запуск	Разряд работ	Код тариф. сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
	участка	операции	Код операции											Код, наименование	кол. дет.
					свободности и отклонения от круглости поверхностей А и В; допуск согл. черт.										
01	22	230	100		Слесарная Грузовостан консервации деталей согласно ЯВМО. 045.185 ТИ	0	0	2	11	5	5	2		0	0
					Сдать на склад 1120 в ящике										450 001 0 481 026

Маршрутная карта

Дубл.													
Взам.													
Пол.													

2М.5026А; МЗ.731.327

20

Разраб.													
Провер.													
Н. контр.													

92М8.370.755

977.8.370.755-0МК

«Свисток»

Признак коэфф. зап. 0

Обозначение детали	Таблич. номер	Материал		Код. осн. погр.	Масса детали	Коефф. грубоем.	Код материала	Заготовка			кол. дет.	
		Наименование, марка						код	Размеры			
Требования безопасности согласно инструкциям: № 5-33, 41, 1;												
3.												
147.8.370.755	071 105	Сталь ХВГ		1	0	1	71289033	01	25	0	60	1
8.370.755-01	071 105	Сталь ХВГ		1	0	1	71289033	01	25	0	60	1
③ 177.8.370.755-02	071 105	Сталь ХВГ		1	0	1	71289033	01	25	0	60	1
③ 8.370.755-03	071 105	Сталь ХВГ		1	0	1	71289033	01	25	0	60	1
③ 8.370.755-04	071 105	Сталь ХВГ		1	0	1	71289033	01	25	0	60	1

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.
Взам.
Подл.

ЭМ-5026А; МЗ.731.324

24

ЯЗМ8.370.755

177.8.370.755-0МК

цеха	Номер		Код операции	Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Кэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифа сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
	участка	операции				Код профес.	кол. раб.	Ед. нормир	кол. одн. обр. дет.	Объем произв. партии	Кэфф. шт. вр.	Код, наименование	кол. дет.
05	11	005	089	Зелотовицкая (см. опер. 20, 177.8.370.755-0МК)	0801064	0	2	21	7	5	1,2	0	0
75	0	010	104	Коммунальная (см. 177.8.370.755-0МК опер. 035)	0	0	2	14	6	0	0,03	0	0
02	12	015	120	Терминологическая (см. 177.8.370.755-0МК опер. 040)	1701004	0	3	11	6	5	5	0	0
02	12	020	120	Терминологическая (см. 177.8.370.755-0МК опер. 060)	1701004	0	3	11	6	5	3	0	0
01	21	025	012	Тюкаревская Объемный го $\phi 16,5 \pm 0,2$ (см. опер. 70)	0102004	0	4	21	6	15	35	0	0

Маршрутная карта

Дубл.
Взам.
Подл.

ЭМ-5026А; МЗ.731.324

28

92М8.370.755

977.8.370.755-ОМК

Номер		Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профет.	Код. раб.	Код нормир.	Код. одн. обр. дет.	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка			
цеха	участка										операции	Код операции	Код, наименование	кол. дет.
		177.8.370.755-ОМК)												
02	12	030	120	Термическая		1701004	0	3	11	6	5	4	0	0
		(см. 177.8.370.755-ОМК, опер.095)												
02	12	035	141	Гидропескоструйная		0	0	3	11	6	5	3	0	0
73	0	040	104	Контрольная		0	0	3	14	6	0	0,2	0	0
		(см. 977.8.370.755-ОМК, опер.105)												
73	0	045	902	Сдать на склад цеха №2		0	0	2	11	6	0	0,01	0	0

Дубл.										
Взам.										
Подл.										

714-5026A; МЗ. 731.327

3

29

Разраб.										
Провер.										
Н. контр.										

92118.370.755

877

92118.370.755-0МК

"Свисток"

Признак коэфф. зап.

0

Обозначение детали	Таблич. номер	Материал		Код.			Код материала		Заготовка		
		Наименование, марка	Шифр покрытия	Масса детали	Коефф. трудоемк.	код	Размеры	кол. дет.			
Требования безопасности согласно инструкциям: № 5 33; 41;											
1; 3.											
177.8.370.755	071 045	Сталь ХВГ	1	0	1	71289033	01	25	0	15	1
8.370.755-01	071 045	Сталь ХВГ	1	0	1	71289033	01	25	0	15	1
3 8.370.755-02	071 045	Сталь ХВГ	1	0	1	71289033	01	25	0	15	1
3 8.370.755-03	071 045	Сталь ХВГ	1	0	1	71289033	01	25	0	15	1
3 8.370.755-04	071 045	Сталь ХВГ	1	0	1	71289033	01	25	0	15	1

Шифр 2-70-16 (л2)

Дубл.
Взам.
Подл.

7М-5026А; МЗ. 731.321А

③

30

А2М8.370.755

877

177.8.370.755-0МК

Номер				Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Код запуск	Разряд работ	Код тарифа, сетки	Код вида норм	Тшт	Тшт	Оснастка	Код, наименование	кол. дет.
цеха	участка	операции	Код операции												
05	11	005	089	Заслотовительная (см. 177.8.370.755-0МК, опер. 005)	0801064	0	2	21	7	5	1,2	0			0
75	0	010	104	Контрольная (см. опер. 010, 177.8.370.755-0МК)	0	0	2	14	6	0	0,03	0			0
73	0	015	104	Контрольная (см. 177.8.370.755-0МК, опер. 015)	0	0	2	14	6	0	0,009	0			0
05	11	020	089	Заслотовительная (см. 177.8.370.755-0МК, опер. 020)	0801064	0	2	14	6	0	0,7	0			0
75	0	025	104	Контрольная (см. 177.8.370.755-0МК, опер. 025)	0	0	2	14	6	0	0,2	0			0

Маршрутная карта

МК

Дубл. _____
 Взам. _____
 Подл. _____

ЭМ-5026А; МЗ.731.324

31

92М8.370.455

③
 877
 977.8.370.755-0МК

Номер			Назначение и содержание операции	Оборудование (код, наименование, инвентарный номер)	Код профес.	Кэфф. запуск	Разряд работ	Код тарифа, сетки	Код вида нормы	Тип	Тип	Оснастка	
цеха	участка	операции										Код операции	Код, наименование
02	12	030	120	Ферритическая	1701004	03	11	6	5	1		0	0
				(см. 177.8.370.755-0МК, опер.040)									
73	0	035	104	Компьютерная	0	03	14	6	0	002	0	0	0
				(см. 174.8.370.755-0МК опер.045)									
73	0	040	902	Смазь на смаз цеха №2	0	02	11	6	0	001	0	0	0