

ТСЗ	<b>Карта типового техпроцесса</b>				Лист 1
Цех № 1	№ наряда		Деталь, сборка	<b>Ферма Полуферма</b>	Листов 18

№ типового процесса **011**

Опер. №	Содержание операций	Разряд	Норма времени	Спецоснастка
<b>005</b>	<b>Комплектование</b>			
	Скомплектовать детали, входящие в сборку согласно спецификации чертежа.			
<b>010</b>	<b>Слесарная ИТБ № 20, 21, 23</b>			
	1. Проверить комплектующие детали для осмотра и контроля размеров службе ОТК.			
	3. Внести в журнал производства работ данные о качестве комплектующих деталей.			
<b>015</b>	<b>Слесарная ИТБ № 20, 21, 23</b>			
	Зачистить сварочные кромки комплектующих деталей от загрязнений до металлического блеска на ширину 20 мм по обе стороны от стыка (или сопряжения деталей) с лицевой и обратной сторон.			Шлиф. машина Метал. щетка Линейка
	При наличии масла обезжирить бензином АИ-80 протереть насухо лоскутом.			Бензин АИ-80 Ветошь