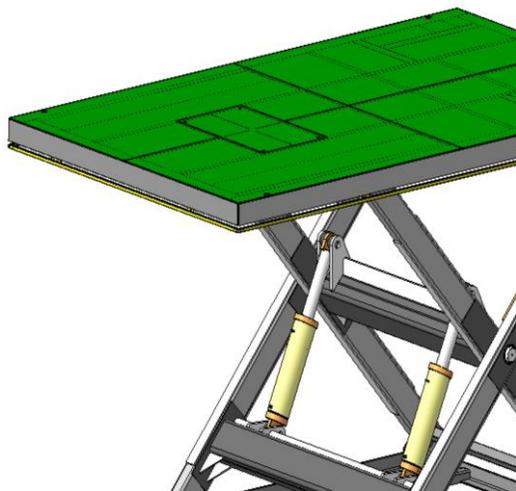




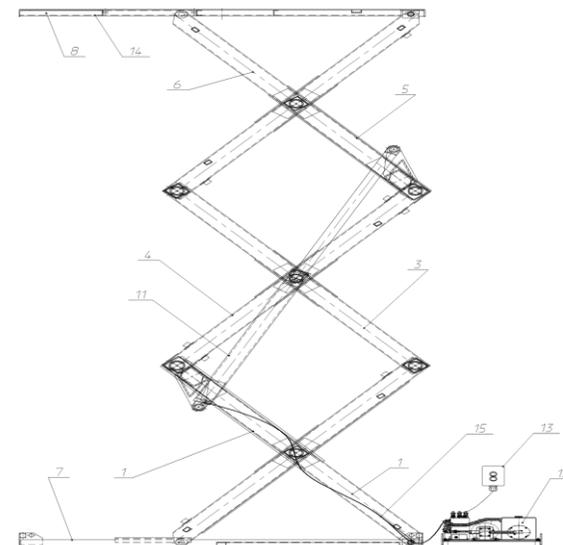
ООО «Строй-контакт»

Общество с ограниченной ответственностью



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ПО КОНТРОЛЮ ИЗДЕЛИЙ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ ПОДЪЕМНОГО СТОЛА

Стол состоит из: рычагов 1,2,3,4,5,6, платформы 8 (подвижная часть), основания 7 (неподвижная часть), гидроцилиндров 11, гидростанции 12, гидроразводки 15, пультов управления 13, рамы безопасности 14



№ п/п	Наименование операции	Содержание операции	Проведение контроля
1	Разметка заготовок из профильных труб	Распил заготовок на ленточнопильном станке PEGASUS, на гильотине НГ 2,5x2500, на абразивно-отрезном станке СОМ-400Б производится согласно конструкторской документации.	Допуск на размеры по качеству 14 (h14, H14, $\pm js$, $\pm JS$)
2	Фрезерная	Изготовление пазов на вертикально-фрезерном станке 6С12П (6Т12) согласно конструкторской документации.	Измерения получаемых изделий производятся штангельциркулем
3	Сверлильная	Отверстия сверлятся на вертикально-сверлильном станке 2Н125 (2Т118) согласно конструкторской документации.	Измерительный инструмент: рычажная скоба с диапазоном измерения 75... 100 мм и ценой деления шкалы 0,2 мм; калибры-скобы 80/7 и 80А6.



ООО «Строй-контакт»

Общество с ограниченной ответственностью

4	Токарная	Изготовление осей, втулок, фланцев для установки рычагов, элементов гидрооборудования на токарном станке 16К20.	Измерения получаемых изделий производятся штангельциркулем и микрометром
5	Подготовка сварных соединений	Очищение поверхностей. Обработка кромок перед сваркой.	Форма подготовки кромок в зависимости от вида сварки, пространственного положения швов, толщины элементов, марки стали и т.д. назначается проектной организацией в соответствии с указаниями ГОСТ 5264-69, ГОСТ 8713-70, ГОСТ 14471-76.
6	Сварка узлов стола	Сварка осуществляется сварочным полуавтоматом ПДГ-253Е Мастер (380 В) дуговой сваркой плавящимся электродом сплошной стальной проволокой диаметром 1-1.2 мм в среде смеси аргона (20%) и углекислого газа (80%), а также сварочным полуавтоматом ФОРСАЖ-302 стальной и порошковой проволокой диаметром 0,8-1,2 мм, штучными плавкими электродами 1,6-6,0 мм, или неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов.	Соединения сварные. Методы контроля качества. ГОСТ 3242-79
7	Сборка механизмов стола	Сборка механизмов стола на стапеле в цеху с соблюдением плоскостности и параллельности, установка болтовых соединений согласно конструкторской документации ..	Визуальный контроль
8	Механическая сборка стола	Сборка сварных и болтовых соединений согласно конструкторской документации .	Визуальный контроль



ООО «Строй-контакт»

Общество с ограниченной ответственностью

9	Покрытие стола	Нанесение лакокрасочного покрытия с помощью краскопультта с использованием компрессора ABAC ENGINEAIR	Визуальный контроль, толщиномер ZCT Auto
10	Входной контроль покупных изделий	Проверка сопроводительной документации	Контроль механических повреждений и паспортных параметров изделий
11	Установка гидрооборудования	Установка гидростанции, гидроцилиндров, гидроразводки. Открывание гидрозамков и опускание платформы стола происходит с помощью вспомогательного насоса и электродвигателя. Скорость опускания платформы стола, во всех приведенных схемах регулируется дросселем ДР за счет уменьшения проходного отверстия дросселя.	Визуальный контроль, секундомер
11	Испытание стола согласно методики	Методика “3176-004 ПМ”	Визуальный контроль, контрольные грузы
12	Сдача стола ОТК	Контроль качества выпускаемого стола	Акт приемки ОТК
13	Оформление документации стола	Составление паспорта на подъемный стол и руководства по эксплуатации подъемного стола	Визирование документации Генеральным директором и Главным инженером

Главный инженер ООО «Строй-контакт»

Шарыкин М.Ю.