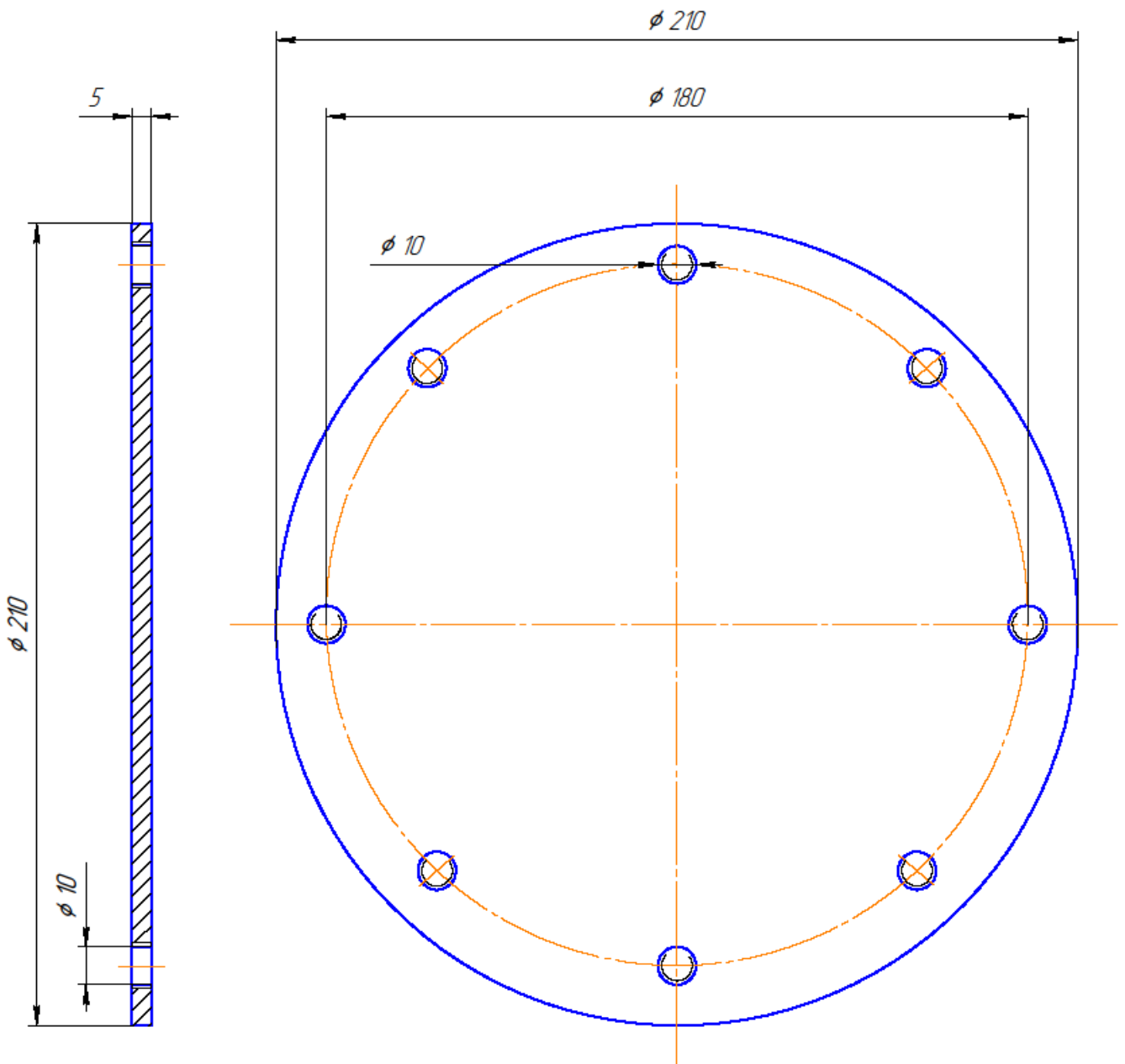


Чертеж детали (крышка глухая) из листового металла



Технологическая карта (операционная) выполнения слесарной операции

Инв. № подл.				Подпись и дата				Взам. инв. №				Инв. № дубл.				Подпись и дата				ГОСТ 3.1404-74 Форма 1									
<b>Операционная карта</b>																				*****									
Ном пека	Ном, уча- стка	Ном, опер- ации	Наименование операции												Наименование и марка материала				Масса детали		Заготовка								
			профиль и размеры						твердость		масса																		
Кол. одн. обраб. дет.		Оборудование (наименование, модель)												Приспособлен. (код и наименование)				Охлаждение											
Ном. перех.	Содержание перехода				Инструмент (код и наименование)									Расчетн. разм.		Режим обработки			То	Тв									
					вспомогательный			режущий			измерительный			диаметр ширина	длина	S	n	V											
												Разраб.								Лист 1									
												Проверил.								Лист.									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.																			

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

		Номер опер.	*****	
--	--	-------------	-------	--

Ном. перех.	Содержание перехода	Инструмент (код и наименование)			Расчетн. разм.		Режим обработки			То	Тв
		вспомогательный	режущий	измерительный	диаметр ширина	длина	S	n	V		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Актив  
Лист  
№ 2  
1423-80



## Дефектная ведомость

---

(наименование машины, механизма, узла, агрегата или детали)

---

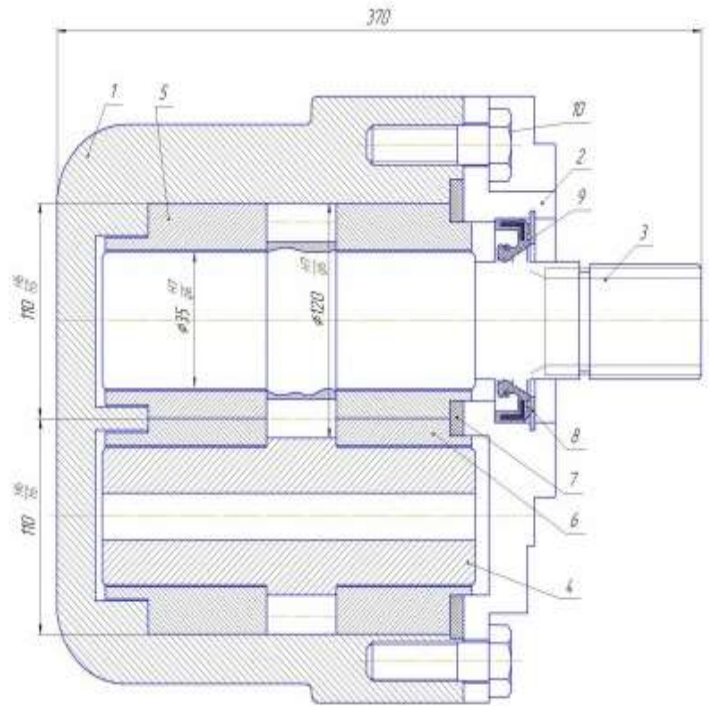
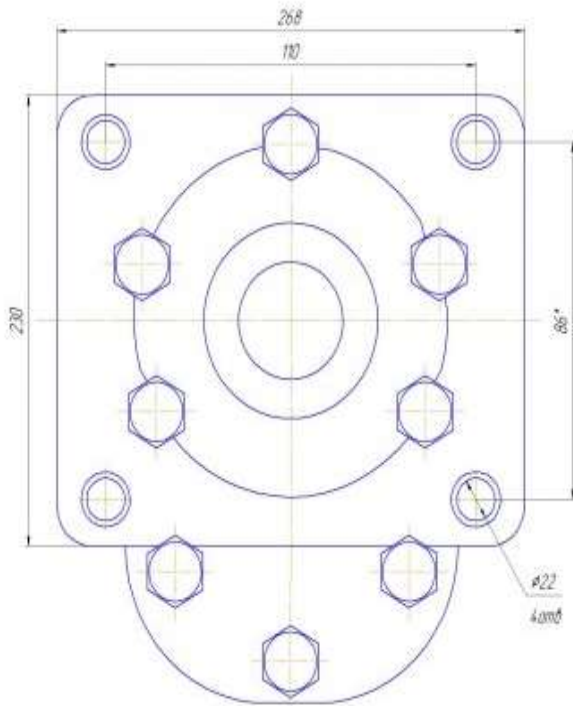
(для машин и механизмов указываются марка, инвентарный и заводской номер)

Наименование детали, узла, элемента	Техническое состояние (описание поломки или дефекта, причины их появления)	Заключение о необходимости устранения дефекта (дальнейшем использовании)

Дефектовку произвели:

Конкурсант \_\_\_\_\_  
(подпись) (расшифровка подписи)

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.



*Технические требования*

- 1 Несовпадение контуров корпуса и крышки не более 2 мм
- 2 Перед сваркой все детали продуть сжатым воздухом
- 3 Поверхности втулок, зубчатых колес и внутреннюю поверхность корпуса перед сборкой смазать рабочей жидкостью
- 4 \* Размеры для справок

## Дефектная ведомость

---

(наименование машины, механизма, узла, агрегата или детали)

---

(для машин и механизмов указываются марка, инвентарный и заводской номер)

Наименование детали, узла, элемента	Техническое состояние (описание поломки или дефекта, причины их появления)	Способ обнаружения дефекта	Заключение о необходимости устранения дефекта (дальнейшем использовании) и предложить способ восстановления

Дефектовку произвел:

Конкурсант \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

### Ведомость контрольных измерений элементов шестеренного насоса

(наименование машины, механизма, узла, агрегата или детали)

(для машин и механизмов указываются марка, инвентарный и заводской номер)

Наименование детали, узла, элемента	Инструмент, применяемый для замеров	Размеры, мм			Заключение
		Номинальный размер, мм	Фактический размер, мм	Разница, мм	

Замеры выполнил:

Конкурсант \_\_\_\_\_

(подпись)

(расшифровка подписи)

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.



## Дефектная ведомость

(наименование машины, механизма, узла, агрегата или детали)

(для машин и механизмов указываются марка, инвентарный и заводской номер)

Наименование детали, узла, элемента	Техническое состояние (описание поломки или дефекта, причины их появления)	Способ обнаружения дефекта	Заключение о необходимости устранения дефекта (дальнейшем использовании) и предложить способ восстановления

Дефектовку произвел:

Конкурсант \_\_\_\_\_

(подпись)

(расшифровка подписи)

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.