

удк 629.7.062.002.72:658.512.6

Группа Т-53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОДГОТОВКА ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ (ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ,
РУЛЕВОЙ МАШИНКИ, ЭЛЕКТРОМЕХАНИЗМА И Т.П.)
К МОНТАЖУ

ОСТ I.41735-78

Взамен - ~~вводится~~

Типовая операция технологического
процесса

впервые

ОСТ I.41034-71 ①

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 23 июня 1978 г.

№087-16/2

с 01.07. 1979 г.

Настоящий стандарт распространяется на операции подготовки к монтажу готовых изделий. Операция выполняется на верстаке.

1. Стандарт устанавливает последовательность переходов, перечень применяемых инструментов (табл. I) и штучное время выполнения данной операции в зависимости от основного фактора, влияющего на ее продолжительность: массы готового изделия (табл. 2).

2. Технические условия к данной типовой операции и требования безопасности при ее выполнении изложены в ОСТ I.41730-78.

① И I.4.676-80 ЗИЛ-21.06.84

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Зак. 456.

Типовая технологическая операция

Таблица I

№ пере- хода	П Е Р Е Х О Д Ы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
1.	Осмотреть готовое изделие, убедиться в отсутствии повреждений и в наличии заглушек и неповреждённых пломб, проверить соответствие его номера номеру в паспорте и отметку о проверке и годности или наличие клейм контроля		
2.	Распломбировать и снять защиту с деталей готового изделия	Плоскогубцы комбинирован- ные	ГОСТ 5547-75
3.	Проверить наличие смазки на трущихся поверхностях		

Штучное время на типовую технологическую операцию

Таблица 2

Масса готового изделия, кг до	10	20	30	50	70	100
Штучное время, мин.	1,5	1,8	2,2	3,1	4,0	5,2