

Номер ТК	Описание техкарты	Общая трудоемкость техкарты	Источник	Номер операции	Описание операции	Длинное описание	ЕП	Трудоемкость	Назначенные единицы
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_020	Технологическая карта 020 ППР ВВН 2-50 поз.Н-46/1, 2, 3, 4	8,17	Хронометраж	1070	Снять/установить пальцы	Снять/установить пальцы (при необходимости заменить втулки) в полумуфту, закрепить на болтовые соединения.	Ч	2,00	2
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_021	Технологическая карта 020 ППР КЛ-3	4,27	Хронометраж	1010	Демонтаж/монтаж	Демонтаж/монтаж верхних роликов 1 шт. Ду100 L-470мм.	Ч	1,00	3
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_021	Технологическая карта 020 ППР КЛ-3	4,27	Хронометраж	1020	Демонтаж/монтаж	Демонтаж/монтаж нижних роликов 1 шт. Ду100 L-1470мм.	Ч	1,20	3
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_021	Технологическая карта 020 ППР КЛ-3	4,27	Хронометраж	1030	Ревизия	Выполнить ревизию ножей конвейера	Ч	1,50	2
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_021	Технологическая карта 020 ППР КЛ-3	4,27	Хронометраж	1040		Подготовительно-заключительные работы	Ч	0,57	2
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_022	Технологическая карта 020 ППР КЛ-4	4,27	Хронометраж	1010	Демонтаж/монтаж	Демонтаж/монтаж верхних роликов 1 шт. Ду100 L-470мм.	Ч	1,00	3
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_022	Технологическая карта 020 ППР КЛ-4	4,27	Хронометраж	1020	Демонтаж/монтаж	Демонтаж/монтаж нижних роликов 1 шт. Ду100 L-1470мм.	Ч	1,20	3
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_022	Технологическая карта 020 ППР КЛ-4	4,27	Хронометраж	1030	Ревизия	Выполнить ревизию ножей конвейера	Ч	1,50	2
ППР_ЭФК-1, 2_ТК_022	Технологическая карта 020 ППР КЛ-4	4,27	Хронометраж	1040		Подготовительно-заключительные работы	Ч	0,57	2

СОГЛАСОВАНО

Старший механик ЦФУ _____

Субботин С.В.

БФ ООО "Механик" _____

И. специалист

И. специалист

Косов Е.В.