

УТВЕРЖДЕН
9-А-4172К.000 ТП-ЛУ

Изделие 9-А-4172К.000

Заводской № , партия №

Технологический паспорт

9-А-4172К.000 ТП

1. Общая часть

1.1 Технологический паспорт (ТП) предназначен для указания содержания выполняемых при изготовлении изделия 9-А-4172К.000 особоответственных и контрольных операций, занесения в него контролируемых параметров и для указания исполнителям и контролирующим лицам.

ТП является сопроводительным документом по всему технологическому маршруту сборки изделия 9-А-4172К.000, а также содержит:

- комплектовочную ведомость.

1.2 Ответственным лицом за ведение ТП назначается производственный мастер цеха. Оформление и заполнение ТП ведет исполнитель, назначенный распоряжением начальника цеха.

ТП должен заполняться своевременно, точно, аккуратно и только чернилами (пастой). Незаверенные исправления и подчистки не допускаются.

1.3 ТП должен быть полностью оформлен и заполнен до предъявления на приемосдаточные испытания проводимые военным представительством (ВП).

1.4 ВП контролирует правильность заполнения ТП.

1.5 В случае замены комплектующих изделий (сборочных единиц) в разделе «Особые отметки по комплектации» комплектовочной ведомости производственным мастером делается запись о причине замены. Новые комплектующие изделия (сборочные единицы) записывается с указанием своего номера. Обе записи заверяются представителем ОТК.

1.6 В разделе «Особые отметки по сборке изделий» производственным мастером делается запись:

- по параметрам сборки и произведенных изменениях в процессе переборки изделия при замене комплектующих или по выполнении особых указаний;

- действующие на момент сборки предварительные извещения.

Записи заверяются представителем ОТК.

1.7 Хранить ТП на изделие в течение 11 лет.

2. Комплектовочная ведомость

Наименование комплектующих единиц	Количество	Номер			Номер замененного блока	Примечание
		партии	заводской	формуляра (этикетки)		
Изделие 9-А1-4172К:						
Двигатель в составе:						
- корпус двигателя 9-ГЦ1-4172К.000	1					
- заряд стартовый 9-Ж1-4172.000	1					
- заряд маршевый 9-Ж-4172К.000	1					
- воспламенитель 9-ДГ-4172.000	1					
- воспламенитель 9-ДГ1-4172.000	1					
- воспламенитель лучевой 9-ДГ3-4172.000	1					
- электровоспламенитель 9Х284 ЛД.34.328.008-01	1					
- электровоспламенитель 9Х237-1 ЛД.34.334.009	1					
Блок связи 9-ЖЕ-4172К.000	1					
Блок питания 9-ДМ-4172К.000	1					
Привод рулевой 9-ДЦ1-4172К.000	1					
Имитатор 9-ЕЦ-4172КМ.000	1					
Изделие 9-ГЖ-4172.000	1					
Изделие 9-ГЖ1-4172.000	1					
Отсек аппаратурный 9-ДР1-4172К.000	1					
Изделие 9-А-4172К:						
Контейнер 9-ВА1-4172К.000	1					
Ящик 9-Я-4172.000	1					

Комплектовщик _____ ()

« _____ » _____ 20 ____ г.

Особые отметки по комплектации:

Мастер цеха _____ (_____)

« _____ » _____ 20 г.

Контролер ОТК _____ (_____)

« _____ » _____ 20 г.

Сборка и испытания изделия:

Номер и наименование операции	Дата	Результат измерений	Фамилия и подпись		Примечание
			исполнителя	контролера ОТК	
1	2	3	4	5	6
035К Заготовительная					
проверка сопротивления ЭВ 9Х284					
060К Окончательная сборка блока связи					
проверка размера отверстий на гильзе - 14 мм; проверка размера установки гильзы на блок связи - 8,12 мм мм; измерение длины сопла (размер В ₁) - 114. 0,23 мм; измерение расстояния от торца гильзы до торца посадочного места сопла (размер Б ₁); расчет размера А ₁ по формуле (15+Б ₁ -В ₁) – результат в пределах - от 5,54 до 6,65 мм; проверка расположения роликов в пазах гильзы.					
075К Snаряжение блока с вкладышами					
проверка диаметра заряда - $\geq 106,9$ мм; измерение расстояния от торца блока с вкладышами до конической части заряда - от 10,5 до 13,5 мм; проверка герметичности					
085К Сборка блока с вкладышами с камерой					
проверка размера Т - 6 мм max					
090К Проверка герметичности					
095К Snаряжение камеры					
проверка разности высоты установки зарядов 5 мм max					

Номер и наименование операции	Дата	Результат измерений	Фамилия и подпись		Примечание
			исполнителя	контролера ОТК	
1	2	3	4	5	6
5К Проверка герметичности					
60К Окончательная сборка двигателя (контроль внешним осмотром (выступание фиксаторов не допускается))					
65К Сборка рулевого привода с блоком питания (электромонтаж изделия 9Х237-1 и объёмного кабеля)					
65К Окончательная сборка двигателя с аппаратурным от- ком (проверка зазора между обтекателем и сборкой 0,5 мм max)					
65К Окончательная сборка изделия 9-А1-4172К (проверка зазора между обтекателем и сборкой 0,5 мм max; проверка полноты свинчивания головной части изделия относи- тельно корпуса двигателя)					
75К Контроль правильности сборки изделия 9-А1-4172К (визуальный контроль на соответствие КД; проверка зазора между обтекателем и сборкой 0,5 мм max; контроль отсутствия выступания деталей за поверхности Р и Ш)					
85К Контроль изделия 9-А-4172К (проверка электромонтажа 9-А1-4172К, 9-А-4172К)					

Номер и наименование операции	Дата	Результат измерений	Фамилия и подпись		Примечание
			исполнителя	контролера ОТК	
1	2	3	4	5	6
Контроль функционирования 9-А1-4172К, 9-А-4172К					
К Установка поддона					
Измерение размера Γ_1 гильзы – от 57,0 до 57,4 мм;					
Измерение размера D_1 гайки – от 30,66 до 31,0 мм;					
Счет, измерение и контроль размера – $E_1 = (\Gamma_1 - D_1)$ мм;					
Проверка размера установки гильзы на блок связи - 8,12 max мм					
К Проверка герметичности изделия 9-А-4172К					
К Контроль изделия 9-А-4172К					
Контроль внешним осмотром качество ЛКП, наличия маркировки					
и определения массы (нетто);					
нетто масса - от 696,5 до 723,5 мм					
К Маркировка ящика					
К Упаковка изделия в ящик					
Контроль наличия ТП и упаковочного листа;					
определения массы (брутто)					

Мастер цеха _____ (_____)

_____ » _____ 20 ____ г.

4. Особые отметки по сборке изделия:

Мастер цеха _____ (

)

Контролер ОТК _____ (

)

« ____ » _____ 20 ____ г.

« ____ » _____ 20 ____ г.

Лист регистрации изменений

Зам.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	Измененных	замененных	новых	изъятых					

									Лист
Зам.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					