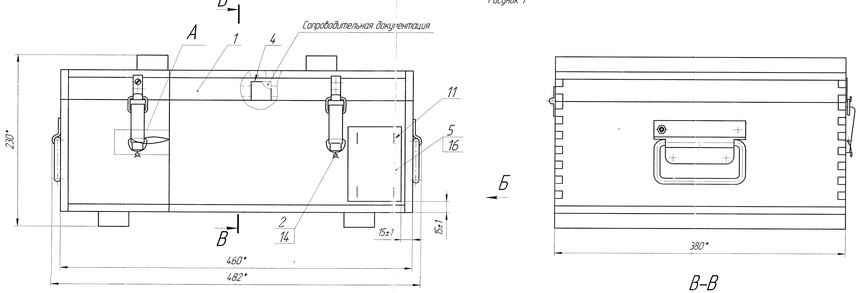
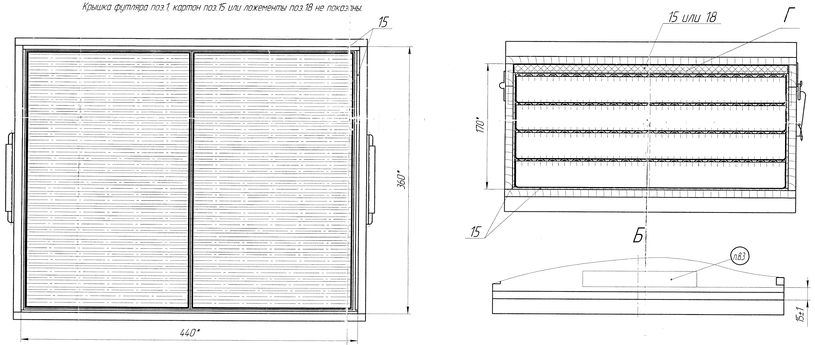
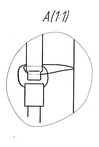
УП 733.000СБ

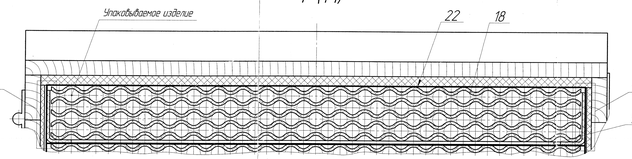
Рисунок 1



Крышка футляра поз.1, картон поз.15 или ложементы поз.18 не показаны







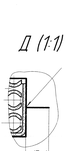


Рисунок 2
Остальное смотри рисунок 1

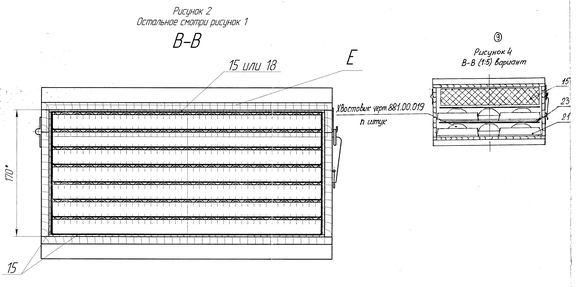


Рисунок 4
В–В (1:5) Вариант

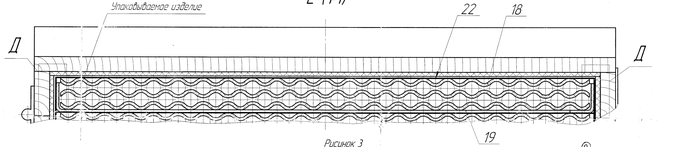


Рисунок 3
Остальное смотри рисунок 1

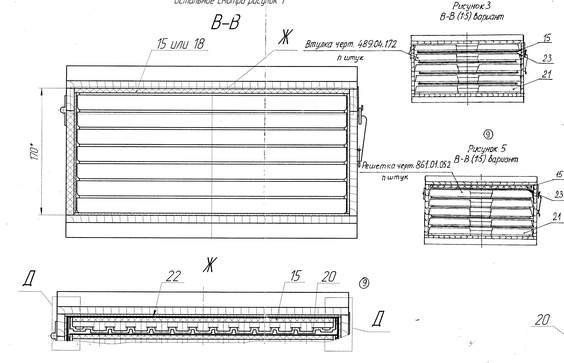


Рисунок 5
В–В (1:5) Вариант

Рисунок 4
Остальное смотри рисунок 1

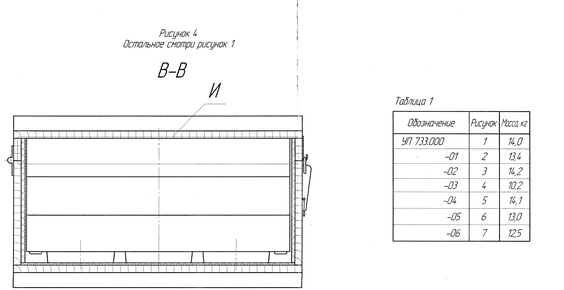


Рисунок 5
Остальное смотри рисунок 1

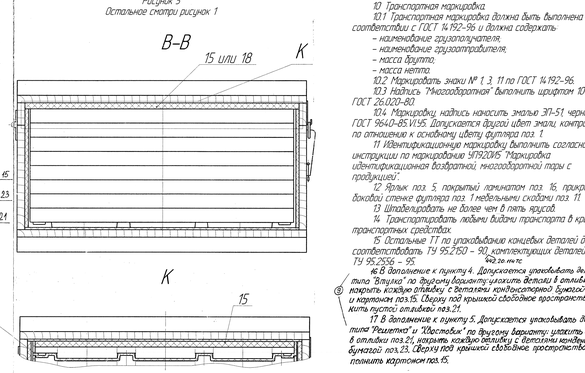


Таблица 1

Обозначение	Рисунок	Масса кг
УП 733.000	1	14,0
-01	2	13,4
-02	3	14,2
-03	4	10,2
-04	5	14,1
-05	6	13,0
-06	7	12,5

③ От вертикального перемещения свободное пространство в поддоне поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж.

④ Допускается применение

10 Транспортная маркировка

10.1 Транспортная маркировка должна быть выполнена в соответствии с ГОСТ 14.192–96 и должна содержать

– наименование грузополучателя,
– наименование грузоотправителя,
– масса брутто,
– масса нетто.

10.2 Маркировать знаки № 1, 3, 11 по ГОСТ 14.192–96.

10.3 Надпись "Многооборотная" выполнить шрифтом 10–Пр3 по ГОСТ 26.020–80.

10.4 Маркировку надпись наносить эмалью ЭП–51 черная ГОСТ 9640–85 VI.У5. Допускается другой цвет эмали, контрастный по отношению к основному цвету футляра поз. 1.

11 Идентификационная маркировку выполнить согласно инструкции по маркированию УП 92.0015 "Маркировка идентификационная возвратной, многооборотной тары с продукцией".

12 Ярлык поз. 5, покрытый ламинатом поз. 16, прижретить к боковой стенке футляра поз. 1 небольшими скобами поз. 11.

13 Штабелировать не более чем в пять рядов.

14 Транспортировать любыми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

15 Остальные 11 по упаковыванию концевых деталей должны соответствовать ТУ 95.2150 – 90, комплектующих деталей – ТУ 95.2556 – 95.

16 В дополнение к пункту 4. Допускается упаковывать детали типа "Втулка" по другому варианту: уложить детали в отливки поз.24, покрыть каждую отливку с деталями конденсаторной бумагой поз.23 и картоном поз.15. Сверху под крышкой свободное пространство заполнить пустой отливкой поз.21.

17 В дополнение к пункту 5. Допускается упаковывать детали типа "Решетка" и "Упоровик" по другому варианту: уложить детали в отливки поз.21, покрыть каждую отливку с деталями конденсаторной бумагой поз.23. Сверху под крышкой свободное пространство заполнить картоном поз.15.

СОГЛАСОВАНО
Начальник 2793 военного представительства МО РФ
А.Л.Сандлер
"__" ____ 2013г.

УТВЕРЖДАЮ
Зам. генерального директора–технический директор ОАО ЧМЗ
М.Г.Штуца
"__" ____ 2013г.

Техническая характеристика

1 Упаковка комплектующих и (или) концевых деталей УП733.000 предназначена для транспортирования и хранения концевых деталей по ТУ 95.2150–90УП (или) комплектующих деталей по ТУ 95.2556–95 и разработана по заявке 90308/2006.

Допускается использовать упаковку для транспортирования и хранения деталей типа "Элемент рабочий" черт. 2595.00.001 или Тайга" черт 2595.00.002.

2 Внутренний объем, м³ 0,027
3 Масса брутто упаковки, кг, не более 30

Технические требования

1 *Размеры для справок.

2 Перед упаковыванием внутренние поверхности в футляре поз. 1 выложить картоном поз. 15. От вертикального перемещения свободное пространство под крышкой заполнить картоном поз. 15 или отливками ложементами поз. 18 в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ или 689.04.172 СБ-01 или 689.04.172 СБ-02 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. По дну футляра уложить картон поз. 15 и выложить ложементами поз. 18 в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ или 689.04.172 СБ-01 или 689.04.172 СБ-02 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. По дну футляра уложить картон поз. 15 и выложить ложементами поз. 19 (картон поз. 15 не показан). Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-01 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-02 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-03 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-04 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-05 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-06 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Допускается применение ложементов поз. 18 с концевыми деталями по ТУ 95.2150–90УП или с комплектующими деталями по ТУ 95.2556–95, или деталями типа "Элемент рабочий" черт. 2595.00.001, или Тайга" черт. 2595.00.002. Ложементы поз. 19 выбирать через детали нижнего яруса. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-01 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-02 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-03 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-04 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-05 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-06 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж.

3 Ложементы поз. 18 с концевыми деталями по ТУ 95.2150–90 или с комплектующими деталями по ТУ 95.2556–95, или деталями типа "Элемент рабочий" черт. 2595.00.001, или Тайга" черт. 2595.00.002. Ложементы поз. 19 выбирать через детали нижнего яруса. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Допускается применение ложементов поз. 18 с концевыми деталями по ТУ 95.2150–90УП или с комплектующими деталями по ТУ 95.2556–95, или деталями типа "Элемент рабочий" черт. 2595.00.001, или Тайга" черт. 2595.00.002. Ложементы поз. 19 выбирать через детали нижнего яруса. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-01 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-02 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-03 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-04 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-05 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж. Поддон с деталями и ложементами поз. 19 выбрать изделием, изготовленным в соответствии с чертежом 689.04.172 СБ-06 согласно черт. 689.04.172 Сборочный чертеж.

4 При упаковывании деталей типа "втулка" черт. 689.04.172 от вертикального перемещения свободное пространство в ложементе поз. 20 выбрать картоном поз. 15 ~~картоном~~ с деталями и картоном поместить в пакет поз. 22, вакуумировать, края пакета забрать (смотри рисунок 3).

5 При упаковывании деталей типа "Решетка" черт. 861.01.052 и "Упоровик" черт. 881.00.019 в ложементы поз. 20 от вертикального перемещения свободное пространство в последнем ложементе под крышкой выложить картоном поз. 15 (смотри рисунок 4 и рисунок 5).

6 При упаковывании деталей типа "Элемент рабочий" черт. 2595.00.001 в ложементы поз.18 детали в крайние ручьи не укладывать. При упаковывании деталей в последний поддон поз. 19 под крышкой, от вертикального перемещения свободное пространство в поддоне поз. 19 выбрать ложементами поз. 18. Поддон с деталями и ложементами поместить в пакет поз. 22, вакуумировать, края пакета забрать (смотри рисунок 6).

7 При упаковывании деталей типа "Тайга" черт. 2595.00.002 в ложементы поз. 18, детали на ложементе укладывать через ручей. При упаковывании деталей в последний поддон поз. 19 под крышкой, от вертикального перемещения свободное пространство в поддоне выбрать ложементами поз. 18. Поддон с деталями поместить в пакет поз. 22, вакуумировать, края пакета забрать (смотри рисунок 7).

8 Допускаемый зазор после упаковывания продукции между крышкой и корпусом футляра поз. 1 в местах установки фиксаторы не более 15 мм.

9 Сопроводительную документацию упаковать в пакет поз. 4 и уложить в футляр поз. 1 после укладки деталей. Пакет поз. 4 забрать.

ОБ ИЗМЕНЕНИЙ НЕ СООБЩАЕТСЯ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

УП 733.000СБ

Упаковка комплектующих и (или) концевых деталей
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2

Лист 1 Листов 2

ОАО ЧМЗ

Копировал

Формат А4х4

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Согласовано письмом Управления ЧМЗ ОАО ЧМЗ от 28.08.2013 № 15/2-8

Разраб. /А.Т. Варламов/

Гл. конструктор

Нач. отдела

Нач. сектора

Н. контр.

Утв.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Формат А4