

			"ИТЦ АВТО"		3100.25100.80020	Лист 1	Листов 2	
			Дата					
			Подпись					
			№ документа					
			Лист					
			Изм.					
			Дата					
			Подпись					
			№ документа					
			Лист					
			Изм.					
					<p>УСТРАНЕНИЕ ПОВЕРХНОСТНОЙ КОРРОЗИИ СВАРНЫХ ШВОВ, ЗАФЛАНЦОВОК И СТЫКОВ ДЕТАЛЕЙ КУЗОВА</p> <p>Работы производить в соответствии с требованиями "Правил по охране труда на автомобильном транспорте", ПОТ РМ-027-2003 и инструкции по охране труда для маляров, действующей на предприятии.</p> <p>1 Установить автомобиль на рабочее место, затормозить стояночным тормозом.</p> <p>2 Снять узлы и детали автомобиля, препятствующие проведению ремонтных и окрасочных работ.</p> <p>3 Очистить ремонтируемый участок поверхности кузова от пыли: протереть влажной, затем сухой салфеткой.</p> <p>4 Перед началом работы необходимо определить степень коррозионного поражения поверхности кузова, условно разделив ее на два вида:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- налет коррозии, удаляющийся протиркой влажной салфеткой или намотанной на заточенный конец спички ватой (в дальнейшем - ватная палочка), повреждение лакокрасочного покрытия отсутствует. Возникновение налета происходит по сопряжению окрашенных поверхностей с деталями без лакокрасочного покрытия под воздействием влаги, находящейся в атмосфере – условно I группа;</li> <li>- стойкие следы коррозии, с повреждением лакокрасочного покрытия – условно II группа.</li> </ul> <p>5 Поверхность кузова, отнесенную к I группе, обработать по следующей технологии:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ватную палочку окунуть в преобразователь ржавчины "АнтиОкси" ТУ 2384-004-21332002-99 и протереть ремонтируемый участок до удаления налета коррозии;</li> <li>- дать выдержку 5...7 минут, обдуть обработанный участок поверхности кузова сжатым воздухом.</li> </ul> <p>6 Поверхность кузова, отнесенную ко II группе, обработать по следующей технологии:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- обезжирить и зачистить ремонтируемый участок кузова, удалить заусенцы на кромке верхней наружной панели и продукты коррозии в местах стыков до удаления следов коррозии и отслоившегося ЛКП. Предварительно защитить липкой лентой примыкающую зону лакокрасочного покрытия для исключения его повреждения (обезжириватель для лакокрасочных материалов, применяемых на предприятии, шабер, рихтовочный напильник, шлифовальная машинка, шлифовальные диски или шлифовальное полотно Р120...Р340, липкая лента).</li> <li>- удалить шлифовочную пыль чистой сухой салфеткой, затем продуть сжатым воздухом;</li> <li>- обработать зачищенные до металла участки поверхности и стыки составом "АнтиОкси", либо преобразователем ржавчины на основе ортофосфорной кислоты с помощью ватной палочки.</li> </ul> <p><b>Внимание. Для полного прохождения химической реакции обработку производить путем многократного втирания состава, обрабатываемая поверхность должна быть влажной не менее 3 минут.</b></p>			
Дубликат					Разработ.	Приймак Т.В.		
Взам.					Нач. бюро	Климов В.Е.		
Подп.					Нач. отдела	Куликов А.В.		
	2	Зам.	Изм. №465-14	Приймак	06.03.14	Т.контр.	Беляева Т.Б.	
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Н.контр.	Климов В.Е.	

ТИ

Технологическая инструкция

Дубликат		Изм. №465-14		06.03.14		Изм. № документа		Дата		"ИТП АВТО"		3100.25100.80020		Лист 2	
Взам.	Подп.	Нов. Лист	Изм. Лист	Приймак	Подпись	Дата	Изм. Лист	№ документа	Подпись	Дата					
											<p>- обдуть ремонтируемую зону сжатым воздухом;</p> <p>- герметизировать стыки панелей кузова однокомпонентной полиуретановые мастикой типа Betafill 10210/10211/10215 ф. «DOW» или типа Terostat 9100/9200 ф. «Henkel», излишки герметика удалить с поверхности панелей стыка с помощью резинового шпателя и произвести сушку герметика в соответствии с рекомендациями производителя;</p> <p>- нанести антикоррозионный грунт, эмаль и лак на ремонтируемый участок панели кузова в соответствии с действующей на предприятии технологией окраски.</p> <p>7 Предъявить кузов ОТК. ОТК проверить качество выполненных работ на соответствие требованиям ТУ 017207-255-00232934-2006, приложение В.</p> <p>Трудоемкость устранения поверхностной коррозии, отнесенной к I группе, по сварному шву или зафланцовке на длине 10 см составляет 0,25 нормо-часа.</p> <p>Трудоемкость устранения поверхностной коррозии, отнесенной ко II группе, по сварному шву или зафланцовке на длине 10 см составляет 1 нормо-час. Норматив трудоемкости не учитывает работы по снятию-установке деталей, препятствующих производству ремонтных, окрасочных работ и подбору колера.</p> <p>Норма расхода однокомпонентной полиуретановой мастики составляет 5 мл на 10 см сварного шва панели кузова автомобиля.</p>				
											ТИ	Технологическая инструкция			
												ба			