

Дубл.									
Взам.									
Подл.				Изм.		Фамилия	Подп.	Дата	
			АО «Информтехника и Связь»	ЕКВМ.685611.233			ЕКВМ.01088.01019		
				Кабель кнопки				О <sub>1</sub>	
<div>Утверждаю Начальник КТБ В.В. Мерзликин</div> <div>«____»_____20 г.</div> <div>КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ Кабеля кнопки Действует с конструкторской документацией.</div> <div>Согласовано Заместитель руководителя СМП Е.В. Шарун</div> <div>Согласовано Начальник ОКК Б.А. Матвейченков</div>									
ТЛ	Технологический процесс изготовления кабеля кнопки								

Дубл.																								
Взам.																								
Подл.																								
										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата										
Разраб.	Мишкин В.М.					АО «Информтехника и Связь»	ЕКВМ.685611.233										ЕКВМ.01088.01019							
Провер.	Мураев Р.В.																							
Норм.						Кабель кнопки												O <sub>1</sub>						
Н.контр.																								
А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции					Обозначение документа														
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт								
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Расх.									
Р																<b>30 мин.</b>								
<b>А</b>	<b>ОВ1</b>			<b>005</b>		<b>Подготовительная</b>					<b>ЕКВМ.685611.233</b>						<b>5 мин.</b>							
Б	Рабочее место менеджера					<b>ИОТ № 5,17,18</b>																		
О1 Оформить получение комплектующих изделий (КИ) для кабеля <b>ЕКВМ.685611.233</b> со склада																								
требованием-накладной.																								
О2 Подготовить исходные данные для печати этикеток поз.1 и 2.																								
О3 Провести печать этикеток.																								
О4 Подготовить документы для сдачи кабеля на склад для хранения до востребования.																								
Т	1С Предприятие																							
<b>А</b>	<b>ПДО</b>			<b>010</b>		<b>Комплектование</b>											<b>-</b>							
Б	Рабочее место комплектовщика					<b>ИОТ № 11,26,27,28</b>																		
О1 Скомплектовать согласно требованию - накладной.																								
О2 Уложить в тару.																								
Т	Тара подборная																							
МК/ОКТП																				2				

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.685611.233				ЕКВМ.01088.01019		
А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции					Обозначение документа						
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.	
<b>А      ОВ1                      015      Электромонтаж</b>											<b>ЕКВМ.685611.233, ЕКВМ.685611.233СБ,</b>					<b>20 мин.</b>
											<b>ЕКВМ.25.0.01.00053, ЕКВМ.25.0.01.00055</b>					
<b>Б      Рабочее место электромонтажника</b>											<b>ИОТ № 6,19,20</b>					
О1 Проверить комплектующие на соответствие сопроводительной документации и на отсутствие механических повреждений.																
О2 Отрезать две заготовки провода поз.8 длиной 110±2 мм.																
О3 Зачистить и подготовить под пайку провода с одной стороны на длине 5-6 мм согласно разделам 4, 5 и 6 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053</b> . Инструмент для зачистки – см. Рис.3 инструкции.																
О4 Надеть на провода отрезки трубки поз.10 и паять провода на кнопку поз.4 согласно схеме <b>ЕКВМ.685611.233СБ</b> . Надеть на контакты отрезки трубки и термоусадить.																
О5 Надеть на кабель оплетку поз.9. Надеть на кабель трубку поз.11 и термоусадить со стороны кнопки поз.4.																
О6 Надеть на кабель трубку поз.12. Трубку поз.12 надеть на кнопку и термоусадить.																
О7 Контролировать длину кабеля. При необходимости корректировать длину кабеля. Под обжим оставить 3 мм.																
О8 Зачистить и подготовить под обжим провода кабеля поз.8 согласно разделам 4 и 5 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053</b> .																
МК/ОКТП															3	

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕКВМ.685611.233				ЕКВМ.01088.01019			
А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции					Обозначение документа							
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт	
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.		
на длине 3±0,5 мм. Инструмент для зачистки – см. Рис.3 инструкции.																	
О9 Установить трубку поз.11																	
О10 Установить контакты разъёма на провода и обжать. Инструмент для обжима проводов Pressmaster МСТ																	
Обжим и контроль согласно разделу 3 инструкции. Установить контакты в разъём.																	
О11 Усадить трубку поз.11 со стороны разъёма поз.5. Контролировать расстояние 15±5 мм. между трубкой и																	
разъёмом.																	
О12 Установить этикетку поз.1, поз.2 на оплетку поз.9. Место установки согласно <b>ЕКВМ.685611.233СБ.</b>																	
О13 Контролировать кабель на соответствие КД и схемы соединений цифровым мультиметром																	
(режим «Прозвонка»), включая проверку кнопки нажатием.																	
Т Инструмент для зачистки проводов, инструмент для обжима проводов Pressmaster МСТ, термофен,																	
паяльная станция любого типа, рулетка, нож монтажный, цифровой мультиметр																	
МК/ОКТП															4		

