

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата					
Разраб.	Денисова Л.В.					АО «Информтехника и Связь»	ЕРВЛ.468741.010						ЕКВМ.01088.00863						
Провер.	Руханов С.В.																		
Норм.	Денисова Л.В.					Блок УМС													
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.																		90мин	
А	ОВ1		005		Подготовительная				ЕРВЛ.468741.010						10мин.				
Б.	Рабочее место менеджера				ИОТ№1, 2, 5														
О 1.Оформить требование-накладную на получение комплектующих изделий со склада																			
согласно спецификации ЕРВЛ.468741.010.																			
О 2.Оформить дополнительное соглашение на проведение специальной проверки.																			
О 3.Оформить требование-накладную на отправку оборудования на склад.																			
О 4.Подготовить исходные данные для печати и вырезания этикеток.																			
О 5.Изготовить 1 этикетку для ЕРВЛ.468741.003																			
2 этикетки для ЕРВЛ.468741.010.																			
Т 1С: Предприятие.																			
МК/ОКТП																2			

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕРВЛ.468741.010				ЕКВМ.01088.00863		
A	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.	
A	ПДО 010 Комплектование													-		
Б.	Рабочее место комплектовщика					ИОТ№8, 10										
О 1.Скомплектовать согласно требованию-накладной.																
О 2.Проверить комплектующие изделия на соответствие сопроводительной документации и отсутствия механических повреждений.																
A	ОВ1 015 Подготовительная (на аутсорсинге)					ЕРВЛ.468741.003СБ, Protect Module 893 dwg,								-		
ЕКВМ.57201.00003, ЕКВМ.57201.00004.																
M	Полиуретановое покрытие HumiSeal 1a33 (допустимая замена HumiSeal 1H20UR5),															
промывочная жидкость Vigon EFM, материалы в соответствии с ЕКВМ.57201.00003, ЕКВМ.57201.00004.																
Б.	Рабочее место электромонтажника					ИОТ№1, 6										
О 1.Получить электронные модули.																
О 2.Промыть электронные модули в соответствии с ЕКВМ.57201.00003.																
О 3.Нанести защитное покрытие на модули в соответствии с ЕКВМ.57201.00004, ЕРВЛ.468741.003СБ п.7, 8ТТ.																
Т Инструмент в соответствии с ЕКВМ.57201.00003, ЕКВМ.57201.00004.																
МК/ОКТП														3		

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕРВЛ.468741.010			ЕКВМ.01088.00863			
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.	
А	ОВ1	020	Подготовительная			ЕКВМ.468523.003, ЕРВЛ.468741.003, ЕРВЛ.468741.003СБ.								5мин.		
Б.	Рабочее место инженера					ИОТ№1, 3, 5										
О 1.Получить комплектующие изделия (КИ). Проверить сопроводительные документы.																
Провести контроль КИ на отсутствие механических повреждений, нарушений лакокрасочных покрытий.																
О 2.Установить этикетку маркировочную поз.1 в место, указанное на ЕРВЛ.468741.003СБ.																
О 3.Упаковать модуль ПБС-МУМС, мост НС0450W03 YANTEL, циркуляторы ФВП2-7-340 МГц,																
транзисторы MRF E 6 S 9045 N, транзисторы MW 6 S 004 N T1из состава моста ЕКВМ.468523.003																
в пакет антистатический воздушно-пузырчатый затем в подборную коробку.																
О 4.Оформить лист предъявления.																
Т Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические воздушно-пузырчатые.																
МК/ОКТП														4		

Дубл.															
Взам.															
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
									ЕРВЛ.468741.010				ЕКВМ.01088.00863		
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа						
B	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.
A	ОВ1	025	Подготовительная											10мин.	
(проведение специальной проверки указывается в заказе)															
B.	Рабочее место менеджера				ИОТ№10										
О 1.Отправить комплектующие изделия на спец. проверку.															
О 2.Получить комплектующие изделия со спец. проверки.															
A	ОВ1	030	Контроль				ЕРВЛ.468741.010ИН, ЕКВМ.02191-13							5мин.	
B.	Рабочее место инженера				ИОТ№1, 3, 5										
О 1.Распаковать КИ. Контролировать отсутствие механических повреждений. Визуально.															
Контролировать наличие и соответствие КД установки отметки о проведении спец. проверки.															
О 2.Провести проверку работоспособности модуля ПБС-МУМС по ЕРВЛ.468741.010ИН.															
МК/ОКТП														5	

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕРВЛ.468741.010			ЕКВМ.01088.00863			
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.	
О 3.Загрузить ПО ЕКВМ.02191-13 в модуль электронный по методике, изложенной ЕРВЛ.468741.010ИН.																
О 4.Занести заводской номер модуля в лист предъявления и предъявить модуль на контроль ОКК.																
Т Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические воздушно-пузырчатые.																
А	ОВ1/БТК ОКК 035 Контроль					ЕРВЛ.468741.003, ЕРВЛ.468741.003СБ.						5мин.				
Б.	Рабочее место слесаря-сборщика					ИОТ№1, 4, 17, 19										
О 1.Контролировать модуль на соответствие ЕРВЛ.468741.003СБ.																
О 2.Контролировать наличие и соответствие КД установки отметки о проведении спец. проверки.																
О 3.Сделать соответствующую запись в журнале ОКК.														Прим.1.		
Примечание 1: Допускается проведение данной операции в составе блока в операции 055.																
МК/ОКТП															6	

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕРВЛ.468741.010			ЕКВМ.01088.00863			
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа							
B	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.		
A	ОВ1		040		Сборка		ЕРВЛ.468741.010, ЕРВЛ.468741.010СБ, ЕКВМ.468523.003СБ.							15мин.		
B.	Рабочее место слесаря-сборщика						ИОТ№4, 17, 19									
М Жидкость силиконовая ПМС-60000. Краска для стопорения или фиксатор резьбы Permabond.																
О 1.Установить модуль поз.1 на основании поз.5. Крепить винтами поз.12(7 шт.), шайбами поз.18(7 шт.), шайбами поз.22(7 шт.).																
О 2.Доработать розетку поз.28 в соответствии с ЕРВЛ.468741.010СБ п.3 ТТ. Рис.1. Инструмент для зачистки.																
Установить розетку прямую блочную поз.28(3 шт.) на основании поз.5 в место, указанное на ЕРВЛ.468741.010СБ. Крепить винтами поз.10(6шт.), шайбой поз.16(6 шт.), шайбой поз.20(6 шт.).																
О 3. Установить элементы U19, U21, U30, U32 (поз.32) на основании поз.5 в место, указанное на ЕРВЛ.468741.010СБ. Крепить винтами поз.10(16шт.), шайбой поз.16(16 шт.), шайбой поз.20(16 шт.).																
О 4. Установить мост U7 (поз.2). Крепить винтами поз.10(4шт.), шайбой поз.16(4 шт.), шайбой поз.20(4 шт.).																
О 5.Нанести на основание поз.5 на жидкость силиконовую ПМС-60000 под элементы (Q4, Q6) поз.30, (R31) поз.26.ЕРВЛ.468741.010СБ п.4 ТТ.																
МК/ОКТП														7		

Дубл.															
Взам.															
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
									ЕРВЛ.468741.010				ЕКВМ.01088.00863		
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.
О 6.Крепить резистор поз.26 на модуле поз.1 винтами поз.13, шайбой поз.18, шайбой поз.22.															
О 4.Крепить транзистор поз.30(2 шт.) на модуле поз.1 прижимом поз.3, винтами поз.15(2 шт.).															
Стопорить винт поз.15 по ОСТ 4.ГО.019.200 вид 25Г. ЕРВЛ.468741.010СБ п.6 ТТ.															
Т Отвертка электрическая, набор бит. Шпатель.															
А	ОВ1	045	Электромонтаж		ЕРВЛ.468741.010, ЕРВЛ.468741.010СБ, ЕРВЛ.468741.003ЭЗ,									10мин.	
ЕРВЛ.468741.003ПЭЗ, ЕКВМ.468523.003, ЕКВМ.468523.003СБ.															
Б.	Рабочее место электромонтажника								ИОТ№1, 6						
М Припой ПОС-61, жидкость промывочная VIGON EFM.															
О 1.Паять контакты U7 (поз.2), розетки J4, J6, J7, J9 (поз.27), розетки поз.28, R31 (поз.26), Q4, Q6 (поз.30),															
Q3, Q5 (поз.31), U19, U21, U30, U32 (поз.32). ЕРВЛ.468741.010СБ п.5 ТТ,															
ЕРВЛ.468741.003ЭЗ, ЕРВЛ.468741.003ПЭЗ.															
Т Паяльная станция любого типа, пинцет, кисть №1,															
контейнер антистатический, пакеты антистатические воздушно-пузырчатые.															
МК/ОКТП														8	

Дубл.																
Взам.																
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕРВЛ.468741.010			ЕКВМ.01088.00863			
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.	
Р.														15мин.		
А	ОВ1	050	Настройка и тестирование					ЕРВЛ.468741.010ИН.								
Б.	Рабочее место инженера					ИОТ№3, 5										
О 1.Провести настройку и тестирование блока по методике, изложенной в ЕРВЛ.468741.010ИН.																
О 2.Установить этикетку маркировочную поз.8 в место указанное на ЕРВЛ.468741.010СБ.																
О 3.Занести заводской номер блока в лист предъявления и предъявить блок на контроль ОКК.																
Т Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические воздушно-пузырчатые.																
МК/ОКТП													9			

Дубл.																
Взам.																
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕРВЛ.468741.010			ЕКВМ.01088.00863			
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.		
Р.													10мин.			
А ОВ1/БТК ОКК 055 Контроль										ЕРВЛ.468741.010, ЕРВЛ.468741.010СБ,						
										ЕРВЛ.468741.003, ЕРВЛ.468741.003СБ.						
Б. Рабочее место слесаря-сборщика										ИОТ№1, 4, 17, 19						
О 1.Провести контроль по операции 030.																
О 2.Контролировать сборку на соответствие ЕРВЛ.468741.010СБ.																
О 3.Установить крышку поз.7 на основании поз.5. Крепить винтами поз.14(16шт.), шайбой поз.18(16 шт.),																
шайбой поз.22(16 шт.).																
О 4.Крепить розетку прямую блочную поз.28(3 шт.) на крышке поз.7 винтами поз.10(6шт.), шайбой поз.16(6 шт.),																
шайбой поз.20(6 шт.) в месте указанном на ЕРВЛ.468741.010СБ.																
О 5.Установить этикетку поз.9 в место указанное на ЕРВЛ.468741.010СБ.																
О 6.Упаковать блок в пакет антистатический воздушно-пузырчатый затем в подборную коробку.																
Т Отвертка электрическая, набор бит.																
МК/ОКТП														10		

Дубл.																
Взам.																
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕРВЛ.468741.010			ЕКВМ.01088.00863			
A	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.		
Р.														5мин.		
A	ОВ1	060	Упаковка													
Б.	Рабочее место слесаря-сборщика								ИОТ№4, 10, 11, 18, 19							
О 1.Упаковать Блок в пакет антистатический воздушно-пузырчатый, затем в подборную тару.																
О 2.Транспортировать блок на склад.																
Т Тележка транспортировочная.																
МК/ОКТП													11			