

Дубл.				19-338	20-336		
Взам.				19-249	20-005		
Подл.				19-186	19-444		
				Изм.	19-164	Фамилия	Подп.

АО «Информтехника и Связь»	ЕРВЛ.468741.010		ЕКВМ.01088.00863
МИН	Блок УМС		О1

Утверждаю

Начальник КТБ

В.В. Мерзликин

«___» 20 г.

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ
НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
сборки Блока УМС

Действует с конструкторской документацией.

Согласовано
Заместитель руководителя СМП
_____ Е.В. Шарун

Согласовано
Начальник ОКК
_____ Б.А.Матвейченков

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													
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования			СМ	Проф.	P	УТ	KР	KOID	EH	OП	Kшт	Tп.з	Tшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала			Обозначение, Код				OПП	EV	EH	KИ	H. Расх.		
P.														90мин				
A	OB1	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.																		
T 1C: Предприятие.																		
MK/OKTP													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	
K/M					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						
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	OB1	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 HC0450W03 YANTEL, циркуляторы ФВП2-7-340 МГЦ,																			
транзисторы MRF E 6 S 9045 N, транзисторы MW 6 S 004 N T1 из 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										
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	OB1	025	Подготовительная											10мин.					
(проведение специальной проверки указывается в заказе)																			
Б.	Рабочее место менеджера				ИОТ№10														
О 1.Отправить комплектующие изделия на спец. проверку.																			
О 2.Получить комплектующие изделия со спец. проверки.																			
A	OB1	030	Контроль										ЕРВЛ.468741.010ИН, ЕКВМ.02191-13		5мин.				
Б.	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						
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.		
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 антistатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антistатические 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										
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 ОВ1 040 Сборка										ЕРВЛ.468741.010, ЕРВЛ.468741.010СБ, ЕКВМ.468523.003СБ.							15мин.		
Б. 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			
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.		
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.																			
A	OB1	045	Электромонтаж		ЕРВЛ.468741.010, ЕРВЛ.468741.010СБ, ЕРВЛ.468741.003Э3, ЕРВЛ.468741.003ПЭ3, ЕКВМ.468523.003, ЕКВМ.468523.003СБ.											10мин.			
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.468741.003Э3, ЕРВЛ.468741.003ПЭ3.																			
Т Паяльная станция любого типа, пинцет, кисть №1, контейнер антistатический, пакеты антistатические воздушно-пузырчатые.																			
MK/OKTP															8				

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.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала			Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.	
P.																15мин.		
A	OB1	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 антistатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антistатические воздушно-пузырчатые.																		
МК/ОКТП																9		

