

Дубл.							
Взам.							
Подл.					Изм.	Фамилия	Подп.
							Дата

Утверждаю  
Начальник КТБ  
В.В. Мерзликин

« » 20 Г.

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ  
НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
Кабеля реле и Кабеля датчика  
Действует с конструкторской документацией.

Согласовано  
Заместитель руководителя СМП  
Е.В. Шарун

Согласовано  
Начальник ОКК  
Б.А. Матвеиченков

ТЛ Технологический процесс изготовления кабеля реле и кабеля датчика

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.									Изм.	Фамилия	Подп.	Дата					
Разраб.	Мишкин В.М.			АО «Информтехника и Связь»	ЕКВМ.685612.116 ЕКВМ.685612.117					ЕКВМ.01088.01030							
Провер.	Мураев Р.В.				Кабель реле Кабель датчика												
Норм.									O <sub>1</sub>								
Н.контр.																	
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции		Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования		СМ	Проф.	P	УТ	KР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала		Обозначение, Код				ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Расх.		
P																	
<b>A      ОВ1      005      Подготовительная</b>	<b>ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.685612.117</b>												<b>5 мин.</b>				
<b>Б      Рабочее место менеджера</b>	<b>ИОТ № 5,17,18</b>																
О1 Оформить получение комплектующих изделий (КИ) для кабеля реле <b>ЕКВМ.685612.116</b> , для кабеля датчика <b>ЕКВМ.685612.117</b> со склада требованием-накладной.																	
О2 Подготовить исходные данные для печати этикетки <b>ЕКВМ.754463.401</b> поз.1 и этикеток <b>ЕКВМ.754463.402</b> поз.2 в количестве 4шт.																	
О3 Провести печать этикеток.																	
О4 Подготовить документы для сдачи кабеля на склад для хранения до востребования.																	
<b>T      1С Предприятие</b>																	
<b>A      ПДО      010      Комплектование</b>															<b>-</b>		
<b>Б      Рабочее место комплектовщика</b>	<b>ИОТ № 11,26,27,28</b>																
О1 Скомплектовать согласно требованию - накладной.																	
О2 Уложить в тару.																	
<b>T      Тара подборная</b>																	
<b>МК/ОКТП</b>															<b>2</b>		

Дубл.							
Взам.							
Подл.						Изм.	Фамилия

<b>А</b>	<b>ОВ1</b>	<b>015</b>	<b>Электромонтаж</b>	<b>ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.685612.116СБ, ЕКВМ.685612.117, ЕКВМ.685612.117СБ, ЕКВМ.25.0.01.00053, ЕКВМ.25.0.01.00055</b>	<b>12 м</b>
<b>Б</b>			<b>Рабочее место слесаря / электромонтажника</b>	<b>ИОТ № 6,7,19,20</b>	
O1			Проверить комплектующие на соответствие сопроводительной документации и на отсутствие механических повреждений.		
O2			Для исполнения <b>ЕКВМ.685612.116</b> отрезать три заготовки провода поз.8 длиной $550\pm10$ мм, для исполнения <b>ЕКВМ.685612.116-01</b> отрезать три заготовки провода поз.8 длиной $650\pm10$ мм, для <b>ЕКВМ.685612.117</b> три заготовки провода поз.8,9,10 длиной $550\pm10$ мм.		
O3			Зачистить и подготовить под обжим провода кабеля согласно разделам 4 и 5 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053</b> . на длине $3\pm0,5$ мм. Инструмент для зачистки – см. Рис.3 инструкции.		
O4			Установить контакты разъёма поз.4 на провода и обжать. Инструмент для обжима проводов Pressmaster MCT Обжим и контроль согласно разделу 3 инструкции <b>ЕКВМ.25.0.01.00055</b> . Установить контакты в разъём.		
O5			Отрезать от трубы поз.6 две заготовки длиной $20\pm2$ мм. Отрезать заготовку оплетки поз.7: для исполнений <b>ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.685612.117</b> длиной 500 мм, для исполнения <b>ЕКВМ.685612.116-01</b> длиной 600 мм.		
MK/OKTP					

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.										Изм.	Фамилия	Подп.	Дата					
ЕКВМ.685612.116 ЕКВМ.685612.117													ЕКВМ.01088.01030					
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.		
О6 Надеть на провода оплетку поз.7. Надеть на кабель одну заготовку трубы поз.6 на расстоянии $10\pm2$ мм. от разъёма поз.4 и термоусадить.																		
О7 Контролировать длину кабеля. При необходимости корректировать длину кабеля.																		
О8 Зачистить провода: для исполнений <b>ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.685612.116-01</b> поз.8, для <b>ЕКВМ.685612.117</b> поз.8,9,10 с одной стороны на длине 10+5 мм согласно разделу 4 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053.</b>																		
Инструмент для зачистки – см. Рис.3 инструкции.																		
О9 Облудить провода согласно разделу 6 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053.</b> Использовать ПОС-61 ГОСТ.21930-76.																		
О10 Установить вторую заготовку трубы поз.6. на расстоянии 35+5 мм. от края и термоусадить.																		
О11 Установить этикетку поз.1 на оплетку поз.7. Место установки согласно <b>ЕКВМ.685612.116СБ,</b> <b>ЕКВМ.685612.117СБ.</b>																		
О12 Установить этикетки поз.2 на оплетку поз.7 и на каждый облуженный провод. Места установки согласно <b>ЕКВМ.685612.116СБ, ЕКВМ.685612.117СБ.</b>																		
О13 Контролировать кабель на соответствие КД и схемы соединений цифровым мультиметром (режим «Прозвонка»).																		
Т Инструмент для зачистки проводов, инструмент для обжима проводов Pressmaster MCT, термофен,																		
MK/OKTP															4			

