

Дубл.								
Взам.								
Подл.				Изм.		Фамилия	Подп.	Дата
			АО «Информтехника и Связь»	ЕРВЛ.685612.001 – ЕРВЛ.685612.002 ЕРВЛ.685612.004 – ЕРВЛ.685612.005 ЕРВЛ.685612.007 – ЕРВЛ.685612.008 ЕРВЛ.685621.005			ЕКВМ.01088.00781	
				Кабель питания				О <sub>1</sub>
<p style="text-align: right;">Утверждаю Начальник отдела - Главный технолог _____ А.А. Ивлев</p> <p style="text-align: right;">«_____» _____ 201 г.</p> <p style="text-align: center;">КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС изготовления Кабеля питания Действует с конструкторской документацией.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>Согласовано Начальник ОВ1 _____ Е.В. Шарун</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>Согласовано Начальник ОКК _____ Б.А.Матвейченков</p> </div> </div>								
ТЛ		Технологический процесс изготовления кабеля питания						1

Дубл.															
Взам.															
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
Разраб.	Быков П.А.					АО «Информтехника и Связь»	См.ТЛ.				ЕКВМ.01088.00781				
Провер.	Руханов С.В.														
Норм.	Денисова Л.В.					Кабель питания							О <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. Для любого исполнения														<b>25 мин</b>	
<b>А</b>	<b>ОВ1</b>	<b>005</b>	<b>Подготовительная</b>				<b>ЕРВЛ.685612.001, ЕРВЛ.685612.002</b>							<b>5мин.</b>	
							<b>ЕРВЛ.685612.004, ЕРВЛ.685612.005</b>								
							<b>ЕРВЛ.685612.007, ЕРВЛ.685612.008</b>								
							<b>ЕРВЛ.685621.005</b>								
<b>Б.</b>	<b>Рабочее место менеджера</b>								<b>ИОТ№1, 2, 5</b>						
О 1.Оформить требование-накладную на получение комплектующих изделий со склада															
согласно спецификации.															
О 2.Оформить требование-накладную на отправку изделия на склад.															
О 3.Оформить документы для отправки на специальную проверку.															
О 4.Подготовить исходные данные для печати и вырезания этикеток.															
О 5.Изготовить этикетки для каждого исполнения согласно конструкторской документации.															
Т 1С Предприятие.															
МК/ОКТП														2	

Дубл.															
Взам.															
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата	
										См ТЛ.			ЕКВМ.01088.00781		
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</b>	<b>ПДО 010 Комплектование</b>												<b>-</b>		
Б.	Рабочее место комплектовщика											ИОТ№8, 10			
О 1.Скомплектовать согласно требованию - накладной.															
О 2.Проверить комплектующие на соответствие КД, отсутствия видимых повреждений, нарушений															
лакокрасочных покрытий, нарушений изоляции кабеля.															
Т Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакет антистатический воздушно – пузырчатый.															
<b>А</b>	<b>ОВ1</b>	<b>015</b>	<b>Электромонтаж</b>				<b>ЕРВЛ.685612.001, ЕРВЛ.685612.001СБ,</b>							<b>15мин.</b>	
										<b>ЕРВЛ.685612.002, ЕРВЛ.685612.002СБ,</b>					
										<b>ЕРВЛ.685612.004, ЕРВЛ.685612.004СБ</b>					
										<b>ЕРВЛ.685612.005, ЕРВЛ.685612.005СБ</b>					
										<b>ЕРВЛ.685612.007, ЕРВЛ.685612.007СБ</b>					
										<b>ЕРВЛ.685612.008, ЕРВЛ.685612.008СБ</b>					
										<b>ЕРВЛ.685621.005, ЕРВЛ.685621.005СБ</b>					
Б.	Рабочее место электромонтажника											ИОТ №1, 4, 6, 19			
МК/ОКТП														3	

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										См.ТЛ.			ЕКВМ.01088.00781			
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 1.Проверить комплектующие изделия на соответствие сопроводительной документации и отсутствие механических повреждений.																
<b>ЕРВЛ.685612.002, ЕРВЛ.685612.004, ЕРВЛ.685612.004-01, ЕРВЛ.685612.004-02,</b>																
<b>ЕРВЛ.685612.004-03, ЕРВЛ.685612.007, ЕРВЛ.685612.008, (-01), (-02):</b>																
О 2.Отрезать заготовки проводов ( <b>прим.1</b> ) на длину, указанную в КД. Зачистить провода с двух сторон и подготовить к обжиму согласно разделам 4 и 5 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053.</b>																
О 3. На провода заготовки надеть оплетку ( <b>прим.1</b> ). Согласно чертежам установить трубки и термоусадить.																
О 4. На зачищенные провода с двух сторон установить контакты MOLEX ( <b>прим.1</b> ). Обжать контакты согласно разделу 3 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00055</b> и собрать разъем MOLEX ( <b>прим.1</b> ) согласно схеме чертежа																
<b>КД изделий.</b>																
<b>ЕРВЛ.685612.001:</b>																
О 5.Отрезать заготовки проводов поз.25 и 27 на длину 300±10 мм. Зачистить провода с двух сторон и подготовить к обжиму согласно разделу 1.2 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00051</b> и разделам 4 и 5 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053</b>																
О 6. На провода заготовки надеть оплетку поз.23. Согласно чертежам установить трубки поз.29 и термоусадить.																
О 7. Установить контакты на одной стороне заготовки на провода из состава вилки приборной поз.13.																
МК/ОКТП														4		

Дубл.															
Взам.															
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										См. ТЛ.			ЕКВМ.01088.00781		
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.	
Обжать контакты и собрать вилку согласно разделам 2-4 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00051</b> и схеме соединений															
<b>ЕРВЛ.685612.001СБ.</b>															
О 8. С другой стороны заготовки на зачищенные провода с двух сторон установить контакты MOLEX поз.19															
Обжать контакты согласно разделу 3 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00055</b> и собрать разъем MOLEX поз.17 согласно схеме соединений <b>ЕРВЛ.685612.001СБ.</b>															
<b>ЕРВЛ.685612.005:</b>															
О 9.Отрезать заготовки проводов поз.15 и 17 на длину 700±10 мм. Зачистить провода с двух сторон															
и подготовить одну сторону к обжиму согласно разделам 4 и 5 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053</b> , а другую сторону к пайке согласно разделу 6 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053.</b>															
О 10. На провода заготовки надеть оплетку поз.13. Согласно чертежам установить трубки поз.19 и термоусадить.															
О 11. Разобрать разъем поз.7. Продеть через винт крепежный провода. Паять провода на выводы разъема поз.7															
согласно схеме соединений <b>ЕРВЛ.685612.005СБ.</b> Собрать разъем, зафиксировав его винтом крепежным.															
О 12. С другой стороны заготовки на зачищенные провода с двух сторон установить контакты MOLEX поз.11															
Обжать контакты согласно разделу 3 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00055</b> и собрать разъем MOLEX поз.9 согласно схеме соединений <b>ЕРВЛ.685612.001СБ.</b>															
МК/ОКТП													5		

Дубл.															
Взам.															
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										См.ТЛ.			ЕКВМ.01088.00781		
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.	
Исполнение <b>ЕРВЛ.685621.005СБ:</b>															
О 13.Отрезать заготовки проводов поз.9 и 10 на длину 150±10 мм. Зачистить провода с двух сторон															
и подготовить к обжиму согласно разделам 4 и 5 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053</b> и разделу 3															
инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00055.</b>															
О 14. На провода заготовки надеть трубку поз.12 и усадить.															
О 15. Установить контакты MOLEX поз.7 с одной стороны заготовки на провода из состава разъема поз.5.															
Обжать в разъеме поз.7 согласно разделу 3 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00055</b> и схеме соединений <b>ЕРВЛ.685621.005СБ.</b>															
О 16. С другой стороны провода обжать в разъеме питания поз.3 согласно разделу 3 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00055</b>															
и схеме соединений <b>ЕРВЛ.685621.005СБ.</b>															
Для всех изделий:															
О 17. Установить этикетки ( <b>прим.1</b> ) на кабели согласно чертежам.															
О 18.Контролировать кабели на соответствие КД согласно <b>чертежам</b> , разделу 3инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00051,</b>															
разделу 3 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00055</b> цифровым мультиметром (режим «Прозвонка»).															
Т Инструменты для зачистки проводов и обжимки клемм, цифровой мультиметр, термофен, паяльная станция															
любого типа, нож.															
<b>Прим.1:</b> Позиции кабелей, этикеток, трубок, контактов, разъемов, оплеток заложены в КД.															
МК/ОКТП													5		

