

Дубл.									
Взам.									
Подл.				Изм.		Фамилия	Подп.	Дата	
			АО «Информтехника и Связь»	ЕКВМ.685612.116 ЕКВМ.685612.117			ЕКВМ.01088.01030		
				Кабель реле Кабель датчика				О <sub>1</sub>	
<div>Утверждаю Начальник КТБ _____В.В. Мерзликин</div> <div>«_____»_____20 г.</div> <div>КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ Кабеля реле и Кабеля датчика 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 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.															
Норм.						Кабель реле							О <sub>1</sub>			
Н.контр.						Кабель датчика										
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>20 мин.</b>	
<b>А</b>	<b>ОВ1</b>			<b>005</b>			<b>Подготовительная</b>			<b>ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.685612.117</b>						<b>5 мин.</b>
Б	Рабочее место менеджера					<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.																
Т	1С Предприятие															
<b>А</b>	<b>ПДО</b>			<b>010</b>			<b>Комплектование</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.685612.116				ЕКВМ.01088.01030	
										ЕКВМ.685612.117					

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. Р			

A	ОВ1	015	Электромонтаж					ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.685612.116СБ,							12 м
							ЕКВМ.685612.117, ЕКВМ.685612.117СБ,								
							ЕКВМ.25.0.01.00053, ЕКВМ.25.0.01.00055								
B	Рабочее место слесаря / электромонтажника					ИОТ № 6,7,19,20									
О1 Проверить комплектующие на соответствие сопроводительной документации и на отсутствие механических повреждений.															
О2 Для исполнения <b>ЕКВМ.685612.116</b> отрезать три заготовки провода поз.8 длиной 550±10 мм, для исполнения <b>ЕКВМ.685612.116-01</b> отрезать три заготовки провода поз.8 длиной 650±10 мм, для <b>ЕКВМ.685612.117</b> три заготовки провода поз.8,9,10 длиной 550+10 мм.															
О3 Зачистить и подготовить под обжим провода кабеля согласно разделам 4 и 5 инстр. <b>ЕКВМ.25.0.01.00053</b> . на длине 3±0,5 мм. Инструмент для зачистки – см. Рис.3 инструкции.															
О4 Установить контакты разъёма поз.4 на провода и обжать. Инструмент для обжима проводов Pressmaster МСТ Обжим и контроль согласно разделу 3 инструкции <b>ЕКВМ.25.0.01.00055</b> . Установить контакты в разъём.															
О5 Отрезать от трубки поз.6 две заготовки длиной 20±2 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.															
МК/ОКТП															

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.685612.116			ЕКВМ.01088.01030			
										ЕКВМ.685612.117						
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.	
О6 Надеть на провода оплетку поз.7. Надеть на кабель одну заготовку трубки поз.6 на расстоянии 10±2 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</b> , <b>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 трубки поз.6. на расстоянии 35+5 мм. от края и термоусадить.																
О11 Установить этикетку поз.1на 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</b> , <b>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 МСТ, термофен,																
МК/ОКТП													4			

