

Дубл.									
Взам.									
Подл.				Изм.		Фамилия	Подп.	Дата	
			АО «Информтехника и Связь»	ЕРВЛ.685622.003			ЕКВМ.01088.00688		
				Кабель модуля ADuC				O ₁	
<div>Утверждаю Главный конструктор В.И. Сергатский</div> <div>«_____» _____ 20 18 г.</div> <div>КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС изготовления Кабеля модуля ADuC Действует с конструкторской документацией.</div> <div><div>Согласовано Начальник ОВ1 _____Е.В. Шарун</div><div>Согласовано Начальник ОКК _____Б.А.Матвейченков</div></div>									
ТЛ	Технологический процесс изготовления кабеля модуля ADuC							1	

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
Разраб.	Быков П.А.				АО «Информтехника и Связь»	ЕРВЛ.685622.003							ЕКВМ.01088.00688				
Провер.	Ивлев А.А.																
Норм.					Кабель индикации								О ₁				
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														27мин.			
А	ОВ1		005		Подготовительная					ЕРВЛ.685622.003						10мин.	
О 1.Оформить получение комплектующих изделий (КИ) для кабеля ЕРВЛ.685622.003 со склада																	
требованием-накладной.													ИОТ №1, 5, 8				
О 2. Подготовить исходные данные для печати и изготовить этикетки поз.1 и наклейку поз.3																	
А	ОХиТ		010		Комплектование					ЕРВЛ.685622.003						-	
Б	Комплектовочный стол					ИОТ №19											
О 1.Скомплектовать согласно требованию - накладной.																	
О 2.Уложить в тару.																	
Т	Тара технологическая																
МК/ОКТП															2		

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата				
										ЕРВЛ.685622.003				ЕКВМ.01088.00688				
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		015		Электромонтаж					ЕРВЛ.685622.003, ЕРВЛ.685622.003СБ.						12мин.		
Б	Рабочее место электромонтажника					ИОТ №6, 19												
О 1.Проверить комплектующие на соответствие сопроводительной документации и на отсутствие нарушений																		
внешней изоляции кабеля и отсутствие механических повреждений разъемов.																		
О 2.Отрезать заготовку кабеля поз.7 длиной 390+10мм. Если на кабеле отсутствует красный проводник,																		
то маркировать красным маркером любой проводник и считать его первым.																		
О 3.Зачистить и подготовить провода кабеля поз.7 согласно разделу 4 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00053																		
на длине 4±0,5мм. Инструмент для зачистки – см.Рис.3 инструкции. Провода разъединить между собой на длине																		
15 мм с двух сторон.																		
О 4.. Установить контакты в разъемы поз.5 согласно схеме соединений. Перед обжимом контактов на второй																		
стороне контролировать длину кабеля. При необходимости провести корректировку длины.																		
Обжим и контроль согласно разделу 3 инструкции ЕКВМ.25.0.01.00055 Инструмент – 63811-8100 Molex																		
О 6.Установить этикетку поз.1 на кабель и зафиксировать наклейкой поз.3.																		
Место установки см. ЕРВЛ.685622.003СБ.																		
О 7.Контролировать кабель на соответствие КД согласно схеме соединений ЕРВЛ.685622.003СБ и разделу 3																		
инстр. ЕКВМ.25.0.01.00055 цифровым мультиметром (режим «Прозвонка»).																		
МК/ОКТП															3			

