

Дубл.							
Взам.							
Подл.					Иzm.	Фамилия	Подп.
			АО «Информтехника и Связь»	ЕРВЛ.685622.003		ЕКВМ.01088.00688	
				Кабель модуля ADuC		O ₁	

Утверждаю
 Главный конструктор
 В.И. Сергатский

«_____» 20 18 г.

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ
 НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
 изготовления Кабеля модуля ADuC
 Действует с конструкторской документацией.

Согласовано
 Начальник ОВ1
 _____ Е.В. Шарун

Согласовано
 Начальник ОКК
 _____ Б.А.Матвейченков

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					O ₁									
N.контр.																			
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	P	УТ	KР	KOID	EH	OП	Кшт	Tп.з	Tшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала				Обозначение, Код				OПП	EV	EH	KИ	Н. Расх.		
P																27мин.			
A 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																			
A ОХиТ 010 Комплектование	ЕРВЛ.685622.003															-			
Б Комплектовочный стол	ИОТ №19																		
О 1. Скомплектовать согласно требованию - накладной.																			
О 2. Уложить в тару.																			
T Тара технологическая																			
MK/OKTP																2			

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.																		
ЕРВЛ.685622.003													EKBM.01088.00688					
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования			CМ	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала			Обозначение, Код				OПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.		
A 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 разъёмов.																		
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. EKBM.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 разъёмы 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 EKBM.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. EKBM.25.0.01.00055 цифровым мультиметром (режим «Прозвонка»).																		
МК/ОКТП													3					

