

Дубл.								
Взам.								
Подл.				Изм.		Фамилия	Подп.	Дата
				АО «Информтехника и Связь»		ЕКВМ.632551.001		ЕКВМ.01088.01017
				Вентиляторная панель 48В/220В			О1	
<div>Утверждаю Начальник КТБ _____ В. В. Мерзликин «__» _____ 20__ г</div> <div>КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС сборки Вентиляторной панели 48В/220В Действует с конструкторской документацией.</div> <div><div>Согласовано Заместитель руководителя СМП _____ Е. В. Шарун Согласовано Главный специалист СМП _____ Н.В. Якушев</div><div>Согласовано Начальник ОКК _____ Б. А. Матвейченков</div></div>								
ТЛ	Технологический процесс сборки Вентиляторной панели 48В/220В							1

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата					
Разраб.	Денисова Л. В.					АО «Информтехника и Связь»		ЕКВМ.632551.001						ЕКВМ.01088.01017					
Провер.	Руханов С. В.																		
Норм.	Денисова Л. В.					Вентиляторная панель 48В/220В													
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа										
					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 ОВ1 Сборка Вентиляторной панели 48В/220В ЕКВМ.632551.001															205 мин.				
Р. Для ОВ1 Сборка Вентиляторной панели 48В/220В ЕКВМ.632551.001-01															225 мин.				
Р. Для ОВ2 Установка панели в шкаф															10 мин.				
Р. Для ОВ2 ПСИ															280 мин.				
Р.															10 мин.				
A	ОВ1			005		Подготовительная			ЕКВМ.632551.001										
Б.	Рабочее место менеджера						ИОТ№5, 17, 18												
О 1.Оформить требование-накладную на получение комплектующих изделий со склада согласно спецификации ЕКВМ.632551.001.																			
О 2.Оформить требование-накладную на отправку изделия на склад.																			
О 3.Оформить сопроводительные документы для проведения специальной проверки (в случае наличия в договоре)																			
О 4.Подготовить исходные данные для печати и вырезания этикеток.																			
О 5.Изготовить 1 шильдик для ЕКВМ.632551.001, 1 шильдик для ЕКВМ.632551.001-01,																			
2 этикетки для ЕКВМ.467249.010, 2 этикетки для ЕКВМ.468359.006, 2 этикетки для ЕКВМ.468332.008.																			
Т 1С Предприятие																			
МК/ОКТП														2					

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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.	
Р.														-		
А	ОВ1	010	Изготовление кабеля реле							ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.01088.01030.						
О 1.Изготовить кабель реле ЕКВМ.685612.116 по ЕКВМ.01088.01030.																
О 2.Изготовить кабель реле ЕКВМ.685612.116-01 по ЕКВМ.01088.01030.																
Р.														-		
А	ОВ1	015	Изготовление кабеля датчика							ЕКВМ.685612.117, ЕКВМ.01088.01030.						
О 1.Изготовить кабель датчика ЕКВМ.685612.117 по ЕКВМ.01088.01030.																
Р.														-		
А	ОВ1	020	Изготовление кабеля с вентилятором							ЕКВМ.685611.232, ЕКВМ.01088.01020.						
О 1.Изготовить кабель с вентилятором ЕКВМ.685611.232 по ЕКВМ.01088.01020.																
О 2.Изготовить кабель с вентилятором ЕКВМ.685611.232-01 по ЕКВМ.01088.01020.																
О 3.Изготовить кабель с вентилятором ЕКВМ.685611.232-02 по ЕКВМ.01088.01020.																
О 4.Изготовить кабель с вентилятором ЕКВМ.685611.232-03 по ЕКВМ.01088.01020.																
О 5.Изготовить кабель с вентилятором ЕКВМ.685611.232-04 по ЕКВМ.01088.01020.																
О 6.Изготовить кабель с вентилятором ЕКВМ.685611.232-05 по ЕКВМ.01088.01020.																
МК/ОКТП													3			

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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.	
Р.														-		
А	ОВ1	025	Изготовление кабеля индикации					ЕКВМ.685622.044, ЕКВМ.01088.01022.								
О 1.Изготовить кабель индикации ЕКВМ.685622.044 по ЕКВМ.01088.01022.																
Р.														-		
А	ОВ1	030	Изготовление кабеля кнопки					ЕКВМ.685611.233, ЕКВМ.01088.01019.								
О 1.Изготовить кабель кнопки ЕКВМ.685611.233 по ЕКВМ.01088.01019.																
Р.														-		
А	ОВ1	035	Изготовление кабеля питания 48В					ЕКВМ.685613.128, ЕКВМ.01088.010.								
О 1.Изготовить кабель питания 48В ЕКВМ.685613.128 по ЕКВМ.01088.010.																
Для комплекта монтажных кабелей ЕКВМ.464941.056, ЕКВМ.464941.056-01.																
Р.														-		
А	ОВ1	040	Изготовление кабеля реле					ЕКВМ.685612.118, ЕКВМ.01088.010.								
О 1.Изготовить кабель реле ЕКВМ.685612.118 по ЕКВМ.01088.010.																
На один комплект изготовить 2 кабеля.																
Р.														-		
А	ОВ1	045	Изготовление кабеля с датчиком					ЕКВМ.685611.234, ЕКВМ.01088.010.								
О 1.Изготовить кабель с датчиком ЕКВМ.685611.234 по ЕКВМ.01088.010.																
МК/ОКТП														4		

Дубл.																
Взам.																
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
									ЕКВМ.632551.001				ЕКВМ.01088.01017			
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.		
Для комплекта монтажных кабелей ЕКВМ.464941.056																
Р.													-			
А	ОВ1	050	Изготовление кабеля питания 48В внешний						ЕКВМ.685613.129, ЕКВМ.01088.010.							
О 1.Изготовить кабель питания 48В внешний ЕКВМ.685613.129 по ЕКВМ.01088.010.																
Р.													-			
А	ПДО	055	Комплектование						ЕКВМ.632551.001							
Б.	Рабочее место комплектовщика						ИОТ№9, 10, 11, 12, 13, 27									
О 1.Скомплектовать согласно требованию-накладной.																
О 2.Проверить комплектующие изделия на соответствие сопроводительной документации. Визуально.																
Т Тележка транспортировочная, пакеты антистатические воздушно-пузырчатые.																
МК/ОКТП												5				

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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.	
Р.														30 мин.		
А	ОВ1		060		Подготовительная		ЕКВМ.632551.001, ЕКВМ.467249.010, ЕКВМ.467249.010СБ,									
ЕКВМ.468359.006, ЕКВМ.468359.006СБ, ЕКВМ.468332.008, ЕКВМ.468332.008СБ.																
Б.	Рабочее место инженера					ИОТ№3, 4, 6, 12, 19, 20										
О 1.Провести внешний осмотр всех составных частей изделия на отсутствие видимых повреждений.																
О 2.Установить этикетку маркировочную поз.3 на электронный модуль индикации (ЭМИ) в место указанное																
ЕКВМ.467249.010СБ.																
О 3.Установить этикетку маркировочную поз.3 на электронный модуль коммутатора (ЭМК) в место указанное																
ЕКВМ.468359.006СБ.																
О 4.Установить этикетку маркировочную поз.3 на электронный модуль управления (ЭМУ) в место указанное																
ЕКВМ.468332.008СБ.																
О 5.Упаковать электронные модули, кабели, блок питания HLG-240H-48A																
в пакеты антистатические воздушно - пузырьчатые, затем в подборные коробки.																
О 6.Оформить лист предъявления.																
Т Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические воздушно - пузырьчатые.																
МК/ОКТП														6		

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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.	
Р.														10 мин.		
А. ОВ1 065 Подготовительная																
(наличие операции определяется заказом)																
Б. Рабочее место менеджера ИОТ№5, 17, 18																
О 1.Отправить составные части вентиляторной панели на спец. проверку.																
О 2.Получить составные части вентиляторной панели со спец. проверки.																
Т Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические воздушно - пузырьчатые.																
Р.														20 мин.		
А ОВ1 070 Контроль																
Б. Рабочее место инженера ИОТ№3, 4, 6, 12, 19, 20																
О 1.Распаковать составные части вентиляторной панели.																
О 2.Контролировать отсутствие механических повреждений.																
О 3.Контролировать наличие и соответствие КД установки отметки о проведении спец. проверки.																
О 4.Контролировать электронные модули на работоспособность методом включения/выключения.																
О 5.Занести заводские номера электронных модулей в лист предъявления и предъявить на контроль ОКК.																
Т Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические воздушно - пузырьчатые.																
МК/ОКТП													7			

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата				
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017				
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.		
Р.														20 мин.			
А	ОВ1/БТК ОКК 075					Контроль					ЕКВМ.467249.010, ЕКВМ.467249.010СБ,						
ЕКВМ.468359.006, ЕКВМ.468359.006СБ, ЕКВМ.468332.008, ЕКВМ.468332.008СБ.																	
Б.	Рабочее место слесаря-сборщика					ИОТ№1, 4, 17, 19											
О 1.Контролировать электронные модули на соответствие КД, наличие и соответствие КД отметки о проведении																	
спец. проверки, отсутствие механических повреждений, соответствие заводских номеров модулей																	
заводским номерам в листе предъявления.																	
О 2.Установить этикетку ОКК поз.4 на ЭМИ в место указанное на ЕКВМ.467249.010СБ.																	
О 3.Установить этикетку ОКК поз.4 на ЭМК в место указанное на ЕКВМ.468359.006СБ.																	
О 4.Установить этикетку ОКК поз.4 на ЭМУ в место указанное на ЕКВМ.468332.008СБ.														Прим.1			
Примечание: Допускается проведение данной операции совместно с оп.095 данного технологического процесса.																	
МК/ОКТП													8				

Дубл.															
Взам.															
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
									ЕКВМ.632551.001				ЕКВМ.01088.01017		
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.	
Р.													30 мин.		
А	ОВ1	080	Электромонтаж		ЕКВМ.468359.006, ЕКВМ.468359.006СБ, ЕКВМ.632551.001Э4.										
Б.	Рабочее место электромонтажника							ИОТ№6, 19, 20, 21							
М	Припой ПОС-61, жидкость промывочная VIGON EFM, салфетка марлевая.														
О 1.Распаять кабели поз.5, 6, 7, 8, 9, 10 на контактные площадки модуля ЭМК поз.3 в соответствии															
с КВМ.632551.001Э4. ЕКВМ.468359.006СБ п.3 ТТ.															
О 2.Провести контроль паяного соединения визуально.															
Т Паяльная станция любого типа, кусачки, контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17,															
пакеты антистатические воздушно-пузырчатые.															
МК/ОКТП														9	

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕКВМ.632551.001				ЕКВМ.01088.01017			
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.		
Для ЕКВМ.632551.001 с использованием корпуса ЕКВМ.301413.032.																	
Р.															50 мин		
А	ОВ1	085	Сборка		ЕКВМ.632551.001, ЕКВМ.632551.001СБ, ЕКВМ.632551.001Э.												
Б. Рабочее место слесаря-сборщика ИОТ№4, 17, 19																	
М Жидкость промывочная VIGON EFM, салфетка марлевая.																	
О 1.Установить токопроводящую прокладку поз.56 на корпус поз.1 в соответствии с ЕКВМ.632551.001СБ.																	
О 2.Установить модуль ЭМК поз.3 на основании корпуса поз.1 в место указанное на ЕКВМ.632551.001СБ рис.1.																	
Крепить винтами поз.30, шайбами поз.37, 39.																	
О 3.Установить модуль ЭМИ поз.2 на основании корпуса поз.1.																	
Крепить гайками поз.34, шайбами поз.37, 39.																	
О 4.Установить модуль ЭМУ поз.4 на основании корпуса поз.1.																	
Крепить винтами поз.30, шайбами поз.37, 39.																	
О 5.Уложить сетку поз.27 на основании корпуса поз.1 на место установки кабеля с вентилятором поз.11-16.																	
ЕКВМ.632551.001СБ п.4 ТТ																	
Крепить кабели с вентиляторами винтами поз.30, шайбами поз.37, 39.																	
МК/ОКТП															10		

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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 6.Установить болт поз.29 на основании корпуса в место указанное на ЕКВМ.632551.001СБ разрез В-В.																
Крепить винтами поз.31, гайками поз.35, 36, шайбами поз.38, 40.																
О 7.Установить панель поз.26 на панель переднюю поз.26.																
О 8.Установить панель переднюю поз.26 на основании корпуса поз.1. ЕКВМ.632551.001СБ вид В.																
Крепить панель к корпусу винтами поз.31.																
О 9.Установить сетку поз.28 на крышку поз.23. Фиксировать прижимом поз.25, винтами поз.33, гайками поз.41,																
шайбами поз.42, 43.																
О 10.Выполнить монтаж кабелями в соответствии с ЕКВМ.632551.001Э4. ЕКВМ.632551.001СБ п.2 ТТ.																
Обжать спец. инструментом. Крепить кабели площадками самоклеющимися поз.52, стяжками кабельными поз.53																
в местах указанных на ЕКВМ.632551.001СБ разрез В-В.																
О 11.Обезжирить поверхность места для установки шильдика поз.22.																
О 12.Установить шильдик в соответствии с исполнением, предварительно сняв защитную пленку с липкого слоя																
в место указанное на ЕКВМ.632551.001СБ вид А.																
О 13.Занести заводской номер вентиляторной панели в лист предъявления и предъявить на контроль ОКК.																
Т Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические воздушно - пузырьчатые.																
МК/ОКТП															11	

Дубл.																
Взам.																
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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.	
Для ЕКВМ.632551.001-01 с использованием корпуса ЕКВМ.301413.032-01.																
Р.														70 мин		
А	ОВ1	090	Сборка					ЕКВМ.632551.001, ЕКВМ.632551.001СБ.								
Б.	Рабочее место слесаря-сборщика					ИОТ№4, 17, 19										
М	Жидкость промывочная VIGON EFM, салфетка марлевая.															
О 1.Выполнить переходы О 1 – О 13 из операции 085.																
О 2.Установить блок питания поз.50 на основании корпуса поз.1.																
Крепить гайками поз.41, 43, шайбами поз.42,																
О 3.Установить евровилку сетевую с защелками поз.51 в место указанное																
на ЕКВМ.632551.001СБ рис 2 вид Б.																
МК/ОКТП													12			

Дубл.																
Взам.																
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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.	
Р.														30 мин.		
А	ОВ1/БТК ОКК 095				Контроль		ЕКВМ.632551.001, ЕКВМ.632551.001СБ, ЕКВМ.632551.001Э4.									
Б.	Рабочее место слесаря-сборщика					ИОТ№1, 4, 17, 19										
О 1.Контролировать панель на соответствие СБ, Э4, наличие и соответствие КД отметки о проведении																
спец. проверки, отсутствие механических повреждений, соответствие заводских номеров модулей																
заводским номерам в листе предъявления.																
О 2.Установить крышку поз.23 на корпус.																
Крепить винтами поз.33, шайбами поз.42, 43.																
О 3.Сделать соответствующую запись в журнале контроля ОКК.																
МК/ОКТП													13			

Дубл.																
Взам.																
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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.		
Р.														5 мин.		
А	ОВ1				100		Упаковка									
Б.	Рабочее место слесаря-сборщика								ИОТ № 10, 11, 19							
О 1.Упаковать панель в пакет воздушно-пузырчатый, затем в подборную тару.																
О 2.Транспортировать панель на склад.																
Т	Тележка транспортировочная, контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические															
воздушно-пузырчатые.																
Внимание! При отдельной поставке дополнительно выполнить операции 105-125.																
МК/ОКТП														14		

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017				
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.			
Р.														10 мин.			
А	ОВ2		105		Подготовительная												
Б.	Рабочее место менеджера				ИОТ№ 5, 17, 18												
О 1.Получить от начальника ОВ2 заказ покупателя.																	
О 2.Оформить требование-накладную на получение оборудования со склада.																	
О 3.Оформить требование-накладную на отправку изделия на склад.																	
Т 1С Предприятие.																	
Р.														60мин.			
А	ОВ2		110		Технологический прогон				ЕКВМ.465235.030ТУ.						+24 час		
Б.	Рабочее место инженера				ИОТ№3, 4, 12.												
О 1.Получить оборудование.																	
О 2.Проверить оборудование на предмет отсутствия механических повреждений, нарушений лакокрасочных покрытий. Визуально.																	
О 3.Провести технологическую тренировку изделия в соответствии с требованиями ЕКВМ.465235.030ТУ п.2.4.3.																	
Т Оборудование в соответствии с ЕКВМ.465235.030ТУ.																	
МК/ОКТП														15			

Дубл.															
Взам.															
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата		
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017		
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
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала				Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.	
Р.														100мин	
A	ОВ2	115	Предъявительские испытания				ЕКВМ.465235.030ТУ.								
Б.	Рабочее место инженера				ИОТ№3, 4, 12.										
О 1.Провести предъявительские испытания в объеме ПСИ согласно ЕКВМ.465235.030ТУ п.3.2, исключая п. 4. 1.															
О 2.Подготовить протоколы предъявительских и (или) приемосдаточных испытаний,															
формуляры (паспорта, этикетки).															
О 3.Предъявить изделие на контроль ОКК с записью в листе предъявления и в журнале предъявления ОКК.															
Т Оборудование в соответствии с ЕКВМ.465235.030ТУ															
МК/ОКТП													16		

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата				
										ЕКВМ.632551.001				ЕКВМ.01088.01017			
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.		
Р.															110мин		
А ОВ2/БТК ОКК 120 Приемодаточные испытания														ЕКВМ.465235.030ТУ, ЕКВМ.25001.00071.			
Б. Рабочее место инженера														ИОТ№3, 4, 12			
М Материалы в соответствии с ЕКВМ.25001.00071, ЕКВМ.465926.006.																	
О 1.Провести приемодаточные испытания в объеме ПСИ согласно ЕКВМ.465235.030ТУ.																	
Внимание! При проверке соответствия изделия конструкторской документации и технических требований																	
ЕКВМ.465235.030ТУ контролировать: внешний вид шлюза,																	
- отсутствие механических повреждений, соответствие заводских номеров записям в журнале контроля ОКК.																	
О 2.Заполнить протоколы приемодаточных испытаний.																	
О 3.Заполнить сопроводительные документы и паспорта, этикетки.																	
О 4.Провести упаковку панели согласно ТИ упаковывания МХ-1000 ЕКВМ.25001.00071.																	
О 5.Контролировать упаковку панели согласно ЕКВМ.465235.030ТУ п. 5.16. Визуально.																	
Т Инструмент в соответствии с ЕКВМ.25001.00071.																	
МК/ОКТП														17			

Дубл.																
Взам.																
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
										ЕКВМ.632551.001			ЕКВМ.01088.01017			
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.		
Р.														-		
А ОВ2 125 Транспортная																
Б. Рабочее место слесаря-сборщика													ИОТ№4, 10, 11, 18			
О 1.Транспортировать панель на склад.														Прим.		
Примечание: Установить панель в шкаф 45U DX (при транспортировании в составе шкафа)													Р. 10мин			
Т Тележка транспортировочная.																
МК/ОКТП													18			