

Дубл.							
Взам.							
Подл.					Изм.	Фамилия	Подп.
						Дата	
			АО «Информтехника и Связь»	ЕКВМ.632551.001		ЕКВМ.01088.01017	
			Вентиляторная панель 48В/220В			O1	

Утверждаю
 Начальник КТБ
Б. В. Мерзликин
 « » 20 г

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ
 НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
 сборки Вентиляторной панели 48В/220В
 Действует с конструкторской документацией.

Согласовано
 Заместитель руководителя СМП
Е. В. Шарун

Согласовано
 Начальник ОКК
Б. А. Матвейченков

Согласовано
 Главный специалист СМП
Н.В. Якушев

ТЛ	Технологический процесс сборки Вентиляторной панели 48В/220В	1
----	--	---

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.																		
Разраб.	Денисова Л. В.			АО «Информтехника и Связь»														
Провер.	Руханов С. В.																	
Норм.	Денисова Л. В.																	
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа										
					Код, наименование оборудования			СМ	Проф.	P	УТ	KР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала			Обозначение, Код				ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Расх.		
P. Для ОВ1 Сборка Вентиляторной панели 48В/220В ЕКВМ.632551.001															205 мин.			
P. Для ОВ1 Сборка Вентиляторной панели 48В/220В ЕКВМ.632551.001-01															225 мин.			
P. Для ОВ2 Установка панели в шкаф															10 мин.			
P. Для ОВ2 ПСИ															280 мин.			
P.															10 мин.			
A	ОВ1	005	Подготовительная			ЕКВМ.632551.001												
B.	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.																		
T	1С Предприятие																	
MK/OKTP															2			

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			
													Изм.	Фамилия	Подп.	Дата			
													EKBM.632551.001				EKBM.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
K/M	Наименование детали, сб. единицы или материала								Обозначение, Код				ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.		
P.																-			
A	OB1	010	Изготовление кабеля реле								EKBM.685612.116, EKBM.01088.01030.								
О 1. Изготовить кабель реле EKBM.685612.116 по EKBM.01088.01030.																			
О 2. Изготовить кабель реле EKBM.685612.116-01 по EKBM.01088.01030.																			
P.																-			
A	OB1	015	Изготовление кабеля датчика								EKBM.685612.117, EKBM.01088.01030.								
О 1. Изготовить кабель датчика EKBM.685612.117 по EKBM.01088.01030.																			
P.																-			
A	OB1	020	Изготовление кабеля с вентилятором								EKBM.685611.232, EKBM.01088.01020.								
О 1. Изготовить кабель с вентилятором EKBM.685611.232 по EKBM.01088.01020.																			
О 2. Изготовить кабель с вентилятором EKBM.685611.232-01 по EKBM.01088.01020.																			
О 3. Изготовить кабель с вентилятором EKBM.685611.232-02 по EKBM.01088.01020.																			
О 4. Изготовить кабель с вентилятором EKBM.685611.232-03 по EKBM.01088.01020.																			
О 5. Изготовить кабель с вентилятором EKBM.685611.232-04 по EKBM.01088.01020.																			
О 6. Изготовить кабель с вентилятором EKBM.685611.232-05 по EKBM.01088.01020.																			
MK/OKTP																	3		

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			
													Изм.	Фамилия	Подп.	Дата			
													ЕКВМ.632551.001				ЕКВМ.01088.01017		
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала				Обозначение, Код				ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.		
P.																			
A	OB1	025	Изготовление кабеля индикации				ЕКВМ.685622.044, ЕКВМ.01088.01022.												
О 1. Изготовить кабель индикации ЕКВМ.685622.044 по ЕКВМ.01088.01022.																			
P.																			
A	OB1	030	Изготовление кабеля кнопки				ЕКВМ.685611.233, ЕКВМ.01088.01019.												
О 1. Изготовить кабель кнопки ЕКВМ.685611.233 по ЕКВМ.01088.01019.																			
P.																			
A	OB1	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.																			
P.																			
A	OB1	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.																			
P.																			
A	OB1	045	Изготовление кабеля с датчиком				ЕКВМ.685611.234, ЕКВМ.01088.010.												
О 1. Изготовить кабель с датчиком ЕКВМ.685611.234 по ЕКВМ.01088.010.																			
MK/OKTP																		4	

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
K/M	Наименование детали, сб. единицы или материала							Обозначение, Код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.
Для комплекта монтажных кабелей ЕКВМ.464941.056																		
P.																-		
A	OB1	050	Изготовление кабеля питания 48В внешний							ЕКВМ.685613.129, ЕКВМ.01088.010.								
O	1. Изготовить кабель питания 48В внешний ЕКВМ.685613.129 по ЕКВМ.01088.010.																	
P.																-		
A	ПДО	055	Комплектование							ЕКВМ.632551.001								
B.	Рабочее место комплектовщика												ИОТ№9, 10, 11, 12, 13, 27					
O	1. Скомплектовать согласно требованию-накладной.																	
O	2. Проверить комплектующие изделия на соответствие сопроводительной документации. Визуально.																	
T	Тележка транспортировочная, пакеты антистатические воздушно-пузырчатые.																	
MK/OKTP																5		

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		
K/M	Наименование детали, сб. единицы или материала								Обозначение, Код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.		
P.																				30 мин.	
A	OB1	060	Подготовительная					ЕКВМ.632551.001, ЕКВМ.467249.010, ЕКВМ.467249.010СБ, ЕКВМ.468359.006, ЕКВМ.468359.006СБ, ЕКВМ.468332.008, ЕКВМ.468332.008СБ.													
B.	Рабочее место инженера													ИОТ№3, 4, 6, 12, 19, 20							
O 1.	Провести внешний осмотр всех составных частей изделия на отсутствие видимых повреждений.																				
O 2.	Установить этикетку маркировочную поз.3 на электронный модуль индикации (ЭМИ) в место указанное ЕКВМ.467249.010СБ.																				
O 3.	Установить этикетку маркировочную поз.3 на электронный модуль коммутатора (ЭМК) в место указанное ЕКВМ.468359.006СБ.																				
O 4.	Установить этикетку маркировочную поз.3 на электронный модуль управления (ЭМУ) в место указанное ЕКВМ.468332.008СБ.																				
O 5.	Упаковать электронные модули, кабели, блок питания HLG-240H-48A в пакеты антистатические воздушно - пузырчатые, затем в подборные коробки.																				
O 6.	Оформить лист предъявления.																				
T	Контейнер антистатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антистатические воздушно - пузырчатые.																				
MK/OKTP																				6	

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.																		
													Изм.	Фамилия	Подп.	Дата		
													ЕКВМ.632551.001				ЕКВМ.01088.01017	
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.	
P.																		10 мин.
A. OB1 065 Подготовительная																		
(наличие операции определяется заказом)																		
B. 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 антistатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антistатические воздушно - пузырчатые.																		
P.																		20 мин.
A OB1 070 Контроль																		
B. 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 антistатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антistатические воздушно - пузырчатые.																		
MK/OKTP																7		

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
K/M	Наименование детали, сб. единицы или материала							Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.	
P.															20 мин.			
A	ОВ1/БТК ОКК 075			Контроль			ЕКВМ.467249.010, ЕКВМ.467249.010СБ, ЕКВМ.468359.006, ЕКВМ.468359.006СБ, ЕКВМ.468332.008, ЕКВМ.468332.008СБ.											
B.	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.																		
Примечание: Допускается проведение данной операции совместно с оп.095 данного технологического процесса.																		
MK/OKTP																8		

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			
													Изм.	Фамилия	Подп.	Дата			
													ЕКВМ.632551.001				ЕКВМ.01088.01017		
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала				Обозначение, Код				ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.		
P.																30 мин.			
A	OB1	080	Электромонтаж				ЕКВМ.468359.006, ЕКВМ.468359.006СБ, ЕКВМ.632551.001Э4.												
Б.	Рабочее место электромонтажника													ИОТ№6, 19, 20, 21					
M	Припой ПОС-61, жидкость промывочная VIGON EFM, салфетка марлевая.																		
O 1.	Распаять кабели поз.5, 6, 7, 8, 9, 10 на контактные площадки модуля ЭМК поз.3 в соответствии с ЕКВМ.632551.001Э4. ЕКВМ.468359.006СБ п.3 ТТ.																		
O 2.	Провести контроль паяного соединения визуально.																		
T	Паяльная станция любого типа, кусачки, контейнер антistатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антistатические воздушно-пузырчатые.																		
МК/ОКТП																	9		

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
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала			Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.	
Для ЕКВМ.632551.001 с использованием корпуса ЕКВМ.301413.032.																		
P.															50 мин			
A	OB1	085	Сборка		ЕКВМ.632551.001, ЕКВМ.632551.001СБ, ЕКВМ.632551.001Э.													
B.	Рабочее место слесаря-сборщика				ИОТ№4, 17, 19													
M	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			
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования			СМ	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					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 - пузырчатые.																		
МК/ОКТП																11		

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата			
ЕКВМ.632551.001												ЕКВМ.01088.01017					
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции		Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования		СМ	Проф.	P	УТ	KР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					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.

- P. 70 мин
- A **OB1 090 Сборка** ЕКВМ.632551.001, ЕКВМ.632551.001СБ.
- Б. Рабочее место слесаря-сборщика ИОТ№4, 17, 19
- M Жидкость промывочная VIGON EFM, салфетка марлевая.
- O 1.Выполнить переходы О 1 – О 13 из операции 085.
- O 2.Установить блок питания поз.50 на основании корпуса поз.1.
Крепить гайками поз.41, 43, шайбами поз.42,
- O 3.Установить евровилку сетевую с защелками поз.51 в место указанное
на ЕКВМ.632551.001СБ рис 2 вид Б.

Дубл.																				
Взам.																				
Подл.																				
													Изм.	Фамилия	Подп.	Дата				
													ЕКВМ.632551.001				ЕКВМ.01088.01017			
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа											
B					Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт	
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала				Обозначение, Код				ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.			
P.																		5 мин.		
A	OB1	100 Упаковка																		
B.	Рабочее место слесаря-сборщика				ИОТ № 10, 11, 19															
O 1.	Упаковать панель в пакет воздушно-пузырчатый, затем в подборную тару.																			
O 2.	Транспортировать панель на склад.																			
T	Тележка транспортировочная, контейнер антistатический 600x400x280 арт.46.17, пакеты антistатические воздушно-пузырчатые.																			
Внимание! При отдельной поставке дополнительно выполнить операции 105-125.																				
MK/OKTP																	14			

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата				
												ЕКВМ.632551.001		ЕКВМ.01088.01017				
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования			СМ	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала			Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.	
P.																10 мин.		
A 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.																		
P.															60мин.			
A 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.																		
MK/OKTP															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.			
P.																110мин		
A	ОВ2/БТК ОКК 120 Приемосдаточные испытания				ЕКВМ.465235.030ТУ, ЕКВМ.25001.00071.													
B.	Рабочее место инженера				ИОТ№3, 4, 12													
M	Материалы в соответствии с ЕКВМ.25001.00071, ЕКВМ.465926.006.																	
O 1.	Провести приемосдаточные 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.																		
O 2.	Заполнить протоколы приемосдаточных испытаний.																	
O 3.	Заполнить сопроводительные документы и паспорта, этикетки.																	
O 4.	Провести упаковку панели согласно ТИ упаковывания МХ-1000 ЕКВМ.25001.00071.																	
O 5.	Контролировать упаковку панели согласно ЕКВМ.465235.030ТУ п. 5.16. Визуально.																	
T	Инструмент в соответствии с ЕКВМ.25001.00071.																	
MК/ОКТП																17		

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.										Изм.	Фамилия	Подп.	Дата					
ЕКВМ.632551.001													ЕКВМ.01088.01017					
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования			СМ	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з	Тшт
K/M					Наименование детали, сб. единицы или материала			Обозначение, Код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. Рост.	
P.															-			
A ОВ2 125 Транспортная																		
Б.	Рабочее место слесаря-сборщика ИОТ№4, 10, 11, 18																	
O 1. Транспортировать панель на склад.															Прим.			
Примечание: Установить панель в шкаф 45U DX (при транспортировании в составе шкафа) Р. 10мин															.			
T Тележка транспортировочная.																		
MK/OKTP															18			