

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 ₁	
<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><div>Согласовано Заместитель руководителя СМП _____Е.В. Шарун</div><div>Согласовано Начальник ОКК _____Б.А. Матвейченков</div></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 ₁			
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															20 мин.	
А	ОВ1			005			Подготовительная			ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.685612.117						5 мин.
Б	Рабочее место менеджера					ИОТ № 5,17,18										
О1 Оформить получение комплектующих изделий (КИ) для кабеля реле ЕКВМ.685612.116 , для кабеля датчика ЕКВМ.685612.117 со склада требованием-накладной.																
О2 Подготовить исходные данные для печати этикетки ЕКВМ.754463.401 поз.1 и этикеток ЕКВМ.754463.402 поз.2 в количестве 4шт.																
О3 Провести печать этикеток.																
О4 Подготовить документы для сдачи кабеля на склад для хранения до востребования.																
Т	1С Предприятие															
А	ПДО			010			Комплектование									-
Б	Рабочее место комплектовщика					ИОТ № 11,26,27,28										
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 ЕКВМ.685612.116 отрезать три заготовки провода поз.8 длиной 550±10 мм, для исполнения ЕКВМ.685612.116-01 отрезать три заготовки провода поз.8 длиной 650±10 мм, для ЕКВМ.685612.117 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. ЕКВМ.25.0.01.00053 . 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 ЕКВМ.25.0.01.00055 . Установить контакты в разъём.																								
О5 Отрезать от трубки поз.6 две заготовки длиной 20±2 мм. Отрезать заготовку оплетки поз.7: для исполнений ЕКВМ.685612.116, ЕКВМ.685612.117 длиной 500 мм, для исполнения ЕКВМ.685612.116-01 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 ЕКВМ.685612.116 , ЕКВМ.685612.116-01 поз.8, для ЕКВМ.685612.117																
поз.8,9,10 с одной стороны на длине 10+5 мм согласно разделу 4 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00053 .																
Инструмент для зачистки – см. Рис.3 инструкции.																
О9 Облудить провода согласно разделу 6 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00053 . 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.1 на оплетку поз.7. Место установки согласно ЕКВМ.685612.116СБ ,																
ЕКВМ.685612.117СБ .																
О12 Установить этикетки поз.2 на оплетку поз.7 и на каждый облуженный провод. Места установки согласно																
ЕКВМ.685612.116СБ , ЕКВМ.685612.117СБ .																
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			

