

Дубл.							
Взам.							
Подл.					Иzm.	Фамилия	Подп.
			АО «Информтехника и Связь»	ЕРВЛ.685612.001 – ЕРВЛ.685612.002 ЕРВЛ.685612.004 – ЕРВЛ.685612.005 ЕРВЛ.685612.007 – ЕРВЛ.685612.008 ЕРВЛ.685621.005		ЕКВМ.01088.00781	
				Кабель питания		O <sub>1</sub>	

Утверждаю  
 Начальник отдела - Главный технолог  
А.А. Ивлев

«\_\_\_\_\_» 201 г.

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ  
 НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС  
 изготовления Кабеля питания

Действует с конструкторской документацией.

Согласовано  
 Начальник ОВ1  
Е.В. Шарун

Согласовано  
 Начальник ОКК  
Б.А. Матвейченков

ТЛ	Технологический процесс изготовления кабеля питания	1
----	---	---

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.								Изм.	Фамилия	Подп.	Дата								
Разраб.	Быков П.А.			АО «Информтехника и Связь»	См.ТЛ.				ЕКВМ.01088.00781										
Провер.	Руханов С.В.																		
Норм.	Денисова Л.В.				Кабель питания														
Н.контр.					O <sub>1</sub>														
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. Расх.		
Р. Для любого исполнения												<b>25 мин</b>							
<b>A      ОВ1    005    Подготовительная</b>												<b>ЕРВЛ.685612.001, ЕРВЛ.685612.002</b>	<b>5мин.</b>						
												<b>ЕРВЛ.685612.004, ЕРВЛ.685612.005</b>							
												<b>ЕРВЛ.685612.007, ЕРВЛ.685612.008</b>							
												<b>ЕРВЛ.685621.005</b>							
Б. Рабочее место менеджера												<b>ИОТ№1, 2, 5</b>							
О 1.Оформить требование-накладную на получение комплектующих изделий со склада согласно спецификации.																			
О 2.Оформить требование-накладную на отправку изделия на склад.																			
О 3.Оформить документы для отправки на специальную проверку.																			
О 4.Подготовить исходные данные для печати и вырезания этикеток.																			
О 5.Изготовить этикетки для каждого исполнения согласно конструкторской документации.																			
Т 1С Предприятие.																			
МК/ОКТП												2							

Дубл.																	
Взам.																	
Подл.									Изм.		Фамилия	Подп.	Дата				
См ТЛ.													EKBM.01088.00781				
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции		Обозначение документа										
B					Код, наименование оборудования		СМ	Проф.	R	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.	
<b>A ПДО 010 Комплектование</b>															-		
Б. Рабочее место комплектовщика															ИОТ№8, 10		
О 1. Скомплектовать согласно требованию - накладной.																	
О 2. Проверить комплектующие на соответствие КД, отсутствия видимых повреждений, нарушений лакокрасочных покрытий, нарушений изоляции кабеля.																	
Т Контейнер антistатический 600x400x280 арт.46.17, пакет антistатический воздушно – пузырчатый.																	
<b>A ОВ1 015 Электромонтаж</b>															<b>15мин.</b>		
ЕРВЛ.685612.001, ЕРВЛ.685612.001СБ,																	
ЕРВЛ.685612.002, ЕРВЛ.685612.002СБ,																	
ЕРВЛ.685612.004, ЕРВЛ.685612.004СБ																	
ЕРВЛ.685612.005, ЕРВЛ.685612.005СБ																	
ЕРВЛ.685612.007, ЕРВЛ.685612.007СБ																	
ЕРВЛ.685612.008, ЕРВЛ.685612.008СБ																	
ЕРВЛ.685621.005, ЕРВЛ.685621.005СБ																	
Б. Рабочее место электромонтажника															ИОТ №1, 4, 6, 19		
МК/ОКТП															3		

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.										Изм.		Фамилия	Подп.	Дата				
										См.ТЛ.			ЕКВМ.01088.00781					
A	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа										
Б					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 1. Проверить комплектующие изделия на соответствие сопроводительной документации и отсутствие механических повреждений.

**ЕРВЛ.685612.002, ЕРВЛ.685612.004, ЕРВЛ.685612.004-01, ЕРВЛ.685612.004-02,**

**ЕРВЛ.685612.004-03, ЕРВЛ.685612.007, ЕРВЛ.685612.008, (-01), (-02):**

О 2. Отрезать заготовки проводов (**прим.1**) на длину, указанную в КД. Зачистить провода с двух сторон и подготовить к обжиму согласно разделам 4 и 5 инстр. **ЕКВМ.25.0.01.00053**.

О 3. На провода заготовки надеть оплетку (**прим.1**). Согласно чертежам установить трубы и термоусадить.

О 4. На зачищенные провода с двух сторон установить контакты MOLEX (**прим.1**). Обжать контакты согласно разделу 3 инстр. **ЕКВМ.25.0.01.00055** и собрать разъем MOLEX (**прим.1**) согласно схеме чертежа КД изделий.

**ЕРВЛ.685612.001:**

О 5. Отрезать заготовки проводов поз.25 и 27 на длину 300±10 мм. Зачистить провода с двух сторон и подготовить к обжиму согласно разделу 1.2 инстр. **ЕКВМ.25.0.01.00051** и разделам 4 и 5 инстр. **ЕКВМ.25.0.01.00053**

О 6. На провода заготовки надеть оплетку поз.23. Согласно чертежам установить трубы поз.29 и термоусадить.

О 7. Установить контакты на одной стороне заготовки на провода из состава вилки приборной поз.13.

Обжать контакты и собрать вилку согласно разделам 2-4 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00051 и схеме соединений

ЕРВЛ.685612.001СБ.

О 8. С другой стороны заготовки на зачищенные провода с двух сторон установить контакты MOLEX поз.19

Обжать контакты согласно разделу 3 инстр. **ЕКВМ.25.0.01.00055** и собрать разъем MOLEX поз.17 согласно схеме соединений **ЕРВЛ.685612.001СБ**.

ЕРВЛ.685612.005:

О 9. Отрезать заготовки проводов поз.15 и 17 на длину  $700\pm10$  мм. Зачистить провода с двух сторон

и подготовить одну сторону к обжиму согласно разделам 4 и 5 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00053, а другую сторону

к пайке согласно разделу 6 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00053.

О 10. На провода заготовки надеть оплетку поз.13. Согласно чертежам установить трубы поз.19 и термоусадить.

О 11. Разобрать разъем поз.7. Продеть через винт крепежный провода. Паять провода на выводы разъема поз.7

согласно схеме соединений ЕРВЛ.685612.005СБ. Собрать разъем, зафиксировав его винтом крепежным.

О 12. С другой стороны заготовки на защищенные провода с двух сторон установить контакты MOLEX поз.11

Обжать контакты согласно разделу 3 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00055 и собрать разъем MOLEX поз.9 согласно схеме

соединений ЕРВЛ.685612.001СБ.

For more information about the study, please contact Dr. John P. Morrissey at (212) 639-7300 or via email at [jmorrissey@nyp.edu](mailto:jmorrissey@nyp.edu).

Дубл.																		
Взам.																		
Подл.										Изм.	Фамилия	Подп.	Дата					
										См.ТЛ.			ЕКВМ.01088.00781					
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.	

**Исполнение ЕРВЛ.685621.005СБ:**

О 13. Отрезать заготовки проводов поз.9 и 10 на длину  $150\pm10$  мм. Зачистить провода с двух сторон

и подготовить к обжиму согласно разделам 4 и 5 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00053 и разделу 3

инстр. ЕКВМ.25.0.01.00055.

О 14. На провода заготовки надеть трубку поз.12 и усадить.

О 15. Установить контакты MOLEX поз.7 с одной стороны заготовки на провода из состава разъема поз.5.

Обжать в разъеме поз.7 согласно разделу 3 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00055 и схеме соединений ЕРВЛ.685621.005СБ.

О 16. С другой стороны провода обжать в разъеме питания поз.3 согласно разделу 3 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00055

и схеме соединений ЕРВЛ.685621.005СБ.

**Для всех изделий:**

О 17. Установить этикетки (прим.1) на кабели согласно чертежам.

О 18. Контролировать кабеля на соответствие КД согласно чертежам, разделу 3 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00051,

разделу 3 инстр. ЕКВМ.25.0.01.00055 цифровым мультиметром (режим «Прозвонка»).

Т Инструменты для зачистки проводов и обжимки клемм, цифровой мультиметр, термофен, паяльная станция любого типа, нож.

**Прим.1:** Позиции кабелей, этикеток, трубок, контактов, разъемов, оплеток заложены в КД.

