

005 0418 Комплекционер

02	Стол монтажника РЭА, оборудованый защитой от
03	Стол монтажника РЭА, оборудованый защитой от

*//ενθοῖ*

1

1. *תְּמִימָה* בְּשֵׁם הַמֶּלֶךְ יְהוָה נָאָתָה לְעַמּוֹד וְלְמִתְּמִימָה

11

08 2 Проверить наличие клейм приёмки ОТК в технологических паспортах на сборочные единицы, детали, отметку о прохождении входного контроля в

**09 Сотрудникам на документации на покупные изделия.**

Тара технологическая

11

010 0182 Маркуване зроблено на

Faded

## 1 Графировать настиски и знаки графером в соответствии со схемочным чертежем.

Дубл								
Взам								
Подп								

Код наименования детали, сб. единицы или материала	Наименование операции	Код, наименование операции	Обозначение документа												
			СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпз	ЕИ	КИ	Н.расх
A 01	015 7360 Окрашивание														

02

Б 03 Стол монтажника РЭА, оборудованый защитой от

статического электричества и вытяжной вентиляции

04

М 06 Эмаль ЭЛ-140 белая ГОСТ 24709-81

М 07 Эмаль ЭЛ-140 черная ГОСТ 24709-81

М 08 Эмаль ЭЛ-51 белая ГОСТ 9640-85

М 09 Эмаль ЭЛ-51 черная ГОСТ 9640-85

М 10 Супрто-нейфрасовая смесь (1:1)

М 11 Бязь ГОСТ 29298-2005

12

0 13 1 Обезжирить поверхность грабировок тампоном из дыни смоченным в спирто-нейфрасовой смеси 1:1 (тампон отжать).

14 Гашить при температуре (23±5) °С в течение 3-5 мин.

15

0 16 2 Затереть грабировки эмульсией ЭЛ-140, согласно сборочному чертежу

17 Гашить при температуре (23±5) °С в течение 6-9 ч

Дубл	
Взам	
Подл	

A	Цех	Чк	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
Б					Код наименование обработки	СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	Кшт	Тпз	Тип
К/М					Наименование детали, сб. единицы или материала	Обозначение, код	ОПП	ЕВ				КИ		Н.расх	

0 01 З Затереть гравировку эмалью ЭП-51 согласно сборочному чертежу.

02 Сушить при температуре (23±5) °С в течение 2-3 ч.

Т 03 Рейсфедер ГОСТ 28950-91

04

05

А 06 020 7410 Лакирование

07

08

Б 09 Стол монтажника РЭА, обработка защитой от статического электричества и вытяжной вентиляции

10

М 12 Спирто-нефрасовая смесь (1:1)

М 13 Лак АК-113 ГОСТ 23832-79

М 14 Бязь ГОСТ 29298-2005

М 15 Лак УР-231 ТЧ6-21-14-90

16

0 17 1 Обезжирить поверхность лакирования пампоном из бирез, смоченным в спирто-нефрасовой смеси 1:1 (тампон отжать).

Дубл	
Взам	
Подл	

A	Цех	Чк	РМ	Опер.	Код, наименование операции	СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	Кшт	Тпз	Тип	Обозначение документа
Б					Код наименование обработки											
К/М					Наименование детали, сб. единицы или материала											Обозначение, код

Сушить при температуре  $(23\pm 5)^\circ$  С в течение 3-5 мин.

02

0 03 2 Покрыть лаком УР-231 поверхность гравированныя в соответствии с ТТ ЦБ.

04 Сушить при температуре  $(23\pm 5)^\circ$  С в течение 24 ч

05

0 06 3 Покрыть лаком АК-113, поверхность гравированныя в соответствии с ТТ ЦБ.

07 Сушить при температуре  $(23\pm 5)^\circ$  С в течение 2-3 ч

Т 08 Ручка шариковая ; кисть фильтровочная КФК 3 ГОСТ 10597-87, емкость для спирто-нефрасовой смеси на 100 мл

09

10

А 11 025 0180 Маркирование

Б 12 Принтер термотрансферный

13

0 14 1 Маркировать надписи на термоусаживаемых трубках термотрансферным способом.

15

16

17

030 8858 МИНОПЛАНЫ

0 03 1 Народното краеведение и професионално образование 05 и 34

50

0 05 2 Задел на кадель морковночные борки и термофеном в соответствии с ГОСТ

0 07 Задачи по теме «Коэффициенты корреляции и регрессии»

#### 4 Виды накопителей информации (пункт 14)

5 Възможността на използване на тези методи в практиката // 34

*T* 12 Термофен ; линейка 150 ГОСТ 427-75

13

14

1

17

Дубл	
Взам	
Подл	

А	Цех	Чк	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа			
	Б	Код наименования обработки	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпз	Штп	Н.расх		
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала											

4 01 035 8800 Сборка

Б 02 Стол монтажника РЭА, оборудованый защитой от

03 статического электричества и вытяжной вентиляцией

04

М 05 Бязь ГОСТ 29298-2005

М 06 Спирто-нефрасовая смесь (1:1)

М 07 Клей ТПК-1С ТУ6365-007-07615973-08

М 08 Клей ВК-9 брез наполнителя ОСТ 107.460007.0009-2002

М 09 Лента П-Ф-4 ЭО/180/КО 0.070x19 ТУ3491-007-002164 12-97

10

О 11 1 Чупотничать подмоткой кабель для плотной посадки соединителя с помощью ленты П-Ф-4.

12

О 13 2 Выполнить сборку корпусов соединителей.

14

О 15 3 Обезжирить поверхность нанесения клея ТПК-1С (резьбу гайки) и внутреннюю поверхность кожуха тапочком из бязи, смоченным в спирто-нефрасовой смеси 1:1 (таппон отжать).

16 Гуашть при температуре (23±5) ° С в течение (3-5) мин. Операция выполняется при наличии гаек и кожуха

17 Гуашть при температуре (23±5) ° С в течение (3-5) мин. Операция выполняется при наличии гаек и кожуха

Дубл	
Взам	
Подл	

A	Цех	Чц	РМ	Опер.	Код, наименование операции	СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	Кшт	Тпз	Тип
Б					Код наименование обработки	Обозначение, код						ОПП	ЕВ		Н.расх
К/М					Наименование детали, сб. единицы или материала										

0 01 4 Нанести клей ТЛК-1С на подверхность резьбы гайки и установить гайку на соединитель.

02 Сушить при температуре (23±5) ° С в течение 2-3 ч. Операция выполняется при наличии гайки и кожуха.

03

0 04 5 Установить кожух на гайку. Установку кожуха производить на клей ВК-9.

05 Сушить при температуре (23±5) ° С в течение 2-3 ч. Операция выполняется при наличии гайки и кожуха.

Т 06 Ручка шариковая ; набор ключей ; кисть фильтрующая КФК З ГОСТ 10597-87;

07 емкость для спирто-нфрасводой смеси на 100 мл

08

09

А 10 0387 Контроль ОТК

11

Б 12 Стол ОТК

13

0 14 1 Контролировать качество выполнения монтажной операции 030.

15

0 16 2 Контролировать качество выполнения сборочной операции 035.

Т 17 Ручка шариковая

045 0398 Проблемы социальной

## 0 03 1 Правчзбеску проводку избраний на състреме конгреса и монитори

03

1 86  
050 0387 KOMMUNAL OTK

۱۰۶

60

0 11 2 Сделать отметку в технологическом паспорте после профилактики удаления на системе контроля монитора.

0 11

## T 12 Ручка шариковая

T 12

13

13

14

14

2

2

17

Дубл	
Взам	
Подл	

А	Цех	Чк	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
	Б	Код наименования обработки	Код наименования обработки	СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпз	Тип	Н.расх
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала														

4 01 055 8800 Сборка

02

Б 03 Стол монтажника РЭА, оборудованый защитой от

статического электричества и вытяжной вентиляции;

04 05 Пневматический дозатор

06

М 07 Герметик Виксинг Ч-2-28 НТ ТУ38 З03-04-04-90

08

0 09 1 Правовести герметизацию полости кожухов и гдеек фиксиртом Ч-2-28 при указании данного требование в чертеже. Герметизация производится с помощью пневматического дозатора

10 11 Сушить при температуре (23±5) °С в течение 72 ч.

12

0 13 2 По окончании выполнения операции, сделать отметку в технологическом паспорте.

14 При отсутствии герметизации соединителей в чертеже, в паспорте делается отметка - "Не выполняется" с подписью мастера или начальника участка.

7 16 Ручка шариковая

17

Дубл							
Взам							
Подп							

A	Цех	Чц	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа				СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпз	Тип
	Б	Код наименование обработки				Обозначение, код								ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	КИ	Н.расх	Н.расх			
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала																						
A 01	060	0387	Контроль ОТК																				
02																							
Б 03																							
04																							
05																							
06																							
07																							
08																							
09																							
10																							
11																							
12																							
13																							
14																							
15																							
16																							
17																							

A	Цех	Чц	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа						
Б					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпз	Тип

01	02	Стол ОТК	1 Контролировать качество герметизации соединителей.
03	04		2 По окончании выполнения операции, сделать отметку в технологическом паспорте.
05	06		При отсутствии выполнения герметизации соединителей в чертеже, в паспорте делается отметка - "Не выполняется" с подписью мастера или начальника участка.
07	08		
09	10		
11	12		
13	14		
15	16		
17			