
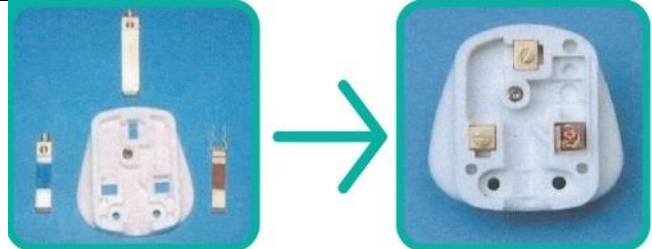


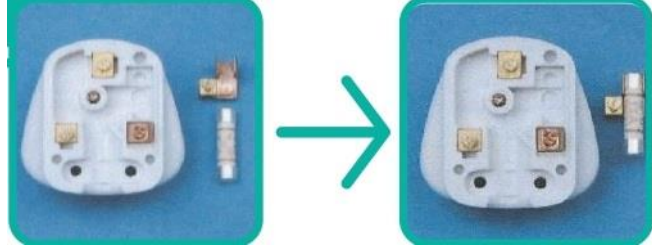
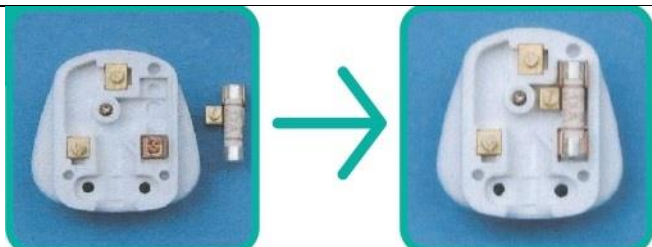


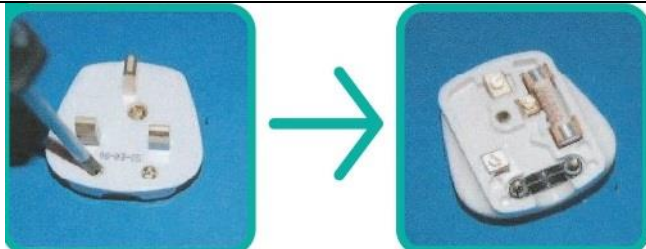


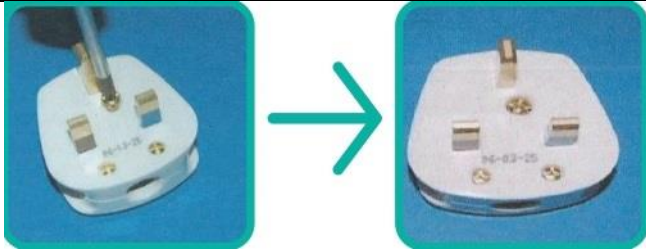






Инструкция для операторов (актеров): Сборка штепсельной вилки

I. Сборка вилки

№	Элемент сборки	Фото / эскиз	Примечание
1	Возьмите базовую часть штепсельной вилки и три контакта		
2	Вставьте три контакта в базовую часть штепсельной вилки (синий контакт-слева, коричневый-справа)		Не допускать сколов и трещин на деталях сборки
3	Результат операции – заготовка №1		
4	Возьмите заготовку №1, фиксатор и плавкий предохранитель нужной амперности (3, 5, 13А)		
5	Вставьте плавкий предохранитель в фиксатор		Не допускать сколов и трещин на деталях сборки
6	Вставьте подсборку (плавкий предохранитель с фиксатором) в заготовку №1		Не допускать сколов и трещин на деталях сборки

7	Результат операции – заготовка №2		
8	Возьмите заготовку №2, зажим для проводов и два винта		Не допускать сколов и трещин на деталях сборки
9	Вставьте зажим для проводов в заготовку, переверните заготовку и вкрутите один винт до упора, а затем второй до упора		Не допускать срыв резьбы, сколов и трещин на деталях сборки
10	Результат операции – заготовка №3		
11	Возьмите заготовку №3 и крышку вилки		
12	Установите крышку вилки на заготовку и закрепите винтом		Не допускать срыв резьбы, сколов и трещин на деталях сборки
13	Результат операции – заготовка №4		

14	Возьмите заготовку №4 и картонную инструкцию, в соответствии с амперностью предохранителя		
15	Установите картонную инструкцию на заготовку оператора №4		
16	Результат операции – штепсельная вилка в сборе		

Контроль качества

№	Характеристика качества	Спецификация	Метод	Слесарь механосборочных работ		Инженер по качеству	
				период	запись	период	запись
1	Отсутствие дефектов внешнего вида: сколы, трещины по контуру.	Внешний вид	Визуальный	100%	нет	1шт/смену выборочно	нет

Контролер качества проверяет качество доставленных изделий по алгоритму:

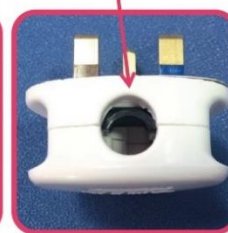
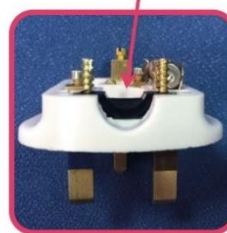
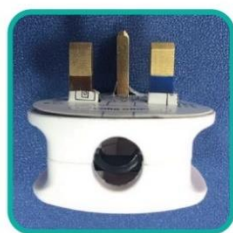
1. Возьмите бланк проверки качества;
2. Раскрутите готовую штепсельную вилку;
3. Проверьте штепсельную вилку в соответствии с бланком проверки качества

Возьмите доставленную вилку и проверьте качество изделия:

Стандарт качества

Брак: две инструкции

Брак: зажим проводов перевернут



Раскрутите доставленную вилку и проверьте качество внутри изделия:

Стандарт качества

Брак: отсутствует предохранитель

Брак: отсутствует винт на контакте

Брак: амперность инструкции и предохранителя не совпадает



Комплекты деталей для операторов:

Оператор №1



Контакт – 20 шт.



Контакт – 20 шт.



Контакт – 20 шт.



Базовая часть вилки – 20 шт.



Фиксатор – 20 шт.
номинал:



3 А – 7 шт.



5 А – 7 шт.



13 А – 6 шт.

Оператор №2



Винты – 40 шт.



Фиксатор для проводов – 20 шт.



Верхняя крышка вилки – 20 шт.

Оператор №3



Картонная
инструкция – 20 шт.
маркировка:
3 А – 7 шт.
5 А – 7 шт.
13 А – 6 шт.

Оборудование, инструмент, оснастка

Рабочий стол

Отвертки шлицевые и крестовые

Шуруповерт

Набор бит

ПРИМЕЧАНИЕ: Операторам (актерам) не разрешается помогать участникам конкурса.