

ВЫПОЛНЯЕТСЯ ДО ОПРИХОДОВАНИЯ НА СКЛАД!

№	Наименование операции или контролируемого параметра		Значение параметра	Отметка о выполнении	Подпись ответственного лица, дата
1	Приемка полуфабриката				
1.1	Провести контроль соответствия поставляемой продукции заявке на изготовление	Маркировка реле потока на шильде и в паспорте (сертификате) изготовителя совпадает			
1.2	Провести контроль комплектности согласно заявке на изготовление	1.2.1. Кабельный ввод (шт)	1		
		1.2.2. Бобышка (шт)	1		
1.3	Нанести маркером заводской номер полуфабриката (ЭМИС) на месте установки шильда.				
1.4	Нанести зеленую наклейку ОТК на корпус прибора (+/-)				
Полуфабрикат соответствует Заявке. Комплектность полная. Необходимо осуществлять приемку на склад полуфабрикатов.					
Начальник ОТК _____ (_____) «_____» _____ 20__ г. Подпись					

№	Наименование операции или контролируемого параметра		Значение параметра	Отметка о выполнении	Подпись ответственного лица, дата
4	Контрольные операции участка сборки				
4.1	Проверить наличие зеленой наклейки ОТК на корпусе прибора (+/-)				
4.2	Проверить резьбу на бобышке при помощи резьбового калибра* (+/-)				
4.3	Убедиться в отсутствии посторонних обозначений на:	4.2.1. Корпусе, крышке (+/-)			
		4.2.2. Электронной плате (+/-)			
4.4	Установить наклейки на корпус и на электронную плату (+/-)				
4.5	Установить крышки (цвет зеленый) на реле потока (+/-)				
4.6	Установить заводские шильды ЭМИС на крышку реле потока (+/-)				
4.7	Установить желтую наклейку с наименованием на корпус электронного блока (+/-)				
4.8	Установить кабельный ввод, согласно заявки на изготовления.				
Установлены крышки зеленого цвета. Изделие передать на следующий этап. *Для ЭМИС-ПОТОК 285 - К1/2 ГОСТ 6111-52.					
Контролер ОТК _____ (_____) «_____» _____ 20__ г. Подпись ФИО					

№	Наименование операции или контролируемого параметра	Отметка о выполнении	Подпись ответственного лица, дата
5	Выходной контроль ОТК		
5.1	Провести выходной контроль внешнего вида*. Проверить		
	- наличие всех табличек (+/-)		
	- наличие кабельного ввода (+/-)		
	- наличие зеленых крышек реле потока (+/-)		
	- соответствие маркировки табличек исполнению реле потока согласно заявке на изготовление (+/-)		
	- отсутствие дефектов, ухудшающих внешний вид (сколы лакокрасочного покрытия, пятна ржавчины и т.д.) (+/-)		
	-наличие желтой наклейки с напоминанием на корпусе электронного блока (+/-)		
5.2	Все графы паспорта заполнены (+/-)		
5.3	Установить на прибор синюю наклейку выходного контроля ОТК (+/-)		
5.4	Инженерная приемка в соответствии с распоряжением Генерального директора №108 от 24.04.2017		
Изделие готово для упаковки и отправки заказчику. *Операции входят в состав приёмо-сдаточных испытаний.			
Приёмо-сдаточные испытания выполнены в полном объёме. Контролер ОТК _____ (_____) « ____ » _____ 20__ г. Подпись ФИО Начальник ОТК _____ (_____) « ____ » _____ 20__ г. Подпись ФИО			
Приложение 1 1) Установить реле на проливочный стенд и подключить по схеме, приведенной на рисунке Б.1, приложение Б, РЭ ЭП-285. 2) Установить скорость потока 0,01 м/с (для оснастки Ду100 расход составляет 0,28 м3/ч). 3) Настроить реле на данный расход, в соответствии с пунктом 2.5 РЭ ЭП-285. 4) Плавнo уменьшая расход, следить за индикатором реле. 5) Реле признается исправным если индикатор загорается при расходе, на который настроено реле, и выключается при меньших расходах. 6) Повторить пункты 3-5 для скорости потока 1.5 м/с (для оснастки Ду100 расход составляет 42 м3/ч).			