**Инструкция для операторов (актеров):**

**Сборка антивандального сиденья**

1. **Сборка подушки**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Элемент сборки | Фото / эскиз | Примечание |
| 1 | Взять панель подушки, нанести двухсторонний скотч |  | Не допускаются сколы и трещины |
| 2 | Положить на стол прокладку подушки. Соединить панель и прокладку подушки. |  | Не допускаются складки и остатки клея от скотча |
| 3 | Перевернуть подклееную деталь и плотно прижать руками по всей поверхности прокладку подушки к панели подушки |  |  |
| 4 | Положить обивку на рабочий стол лицевой стороной вниз. Нанести двухсторонний скотч. |  |  |
| 5 | Соединить обивку подушки и прокладку подушки |  | Не допускаются сколы и трещины |
| 6 | Перевернуть подклееную деталь и разгладить поверхность детали |  | Не допускаются складки и остатки клея от скотча |
| 7 | Закрепить скобами обивку подушки по периметру панели подушки. Собранную подушку передать на следующую операцию. |  | Проверить наружным осмотром качество сборки изделия |

Контроль качества

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Характеристика качества | Спецификация | Метод | Слесарь механосборочных работ | | Инженер по качеству | |
| период | запись | период | запись |
| 1 | Отсутствие дефектов внешнего вида: складки, сколы, трещины по контуру, остатки клея на лицевой стороне детали. | Внешний вид | Визуальный | 100% | нет | 1шт/смену выборочно | нет |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Сборочные детали и материалы** | | | |
| **Обозначение** | **№ поз.** | **Наименование** | **Кол.** |
| A64R52-6822310-01 | 4 | Обивка подушки | 1 |
| A64R52-6823360 | 2 | Прокладка подушки | 1 |
| A64R52-6823020 | 1 | Панель подушки | 1 |
| А-6 | 7 | Скоба | 55 |

**Оборудование, инструмент, оснастка**

Рабочий стол

Пневмостеплер ВЕА 380/16-420 или аналог

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

1. **Сборка спинки**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Элемент сборки | Фото / эскиз | Примечание |
| 1 | Взять панель спинки, нанести двухсторонний скотч |  | Не допускаются сколы и трещины |
| 2 | Положить на стол прокладку спинки. Соединить панель и прокладку спинки. |  |  |
| 3 | Перевернуть подклееную деталь и плотно прижать руками по всей поверхности прокладку спинки к панели спинки. |  | Не допускаются складки и остатки клея от скотча |
| 4 | Нанести на прокладку двухсторонний скотч |  |  |
| 5 | Положить обивку на рабочий стол лицевой стороной вниз. Соединить обивку спинки и прокладку спинки. |  | Не допускаются складки и остатки клея от скотча |
| 6 | Перевернуть подклееную деталь и разгладить поверхность детали. |  | Не допускаются складки и остатки клея от скотча |
| 7 | Закрепить скобами обивку спинки по периметру панели спинки. |  |  |
| 8 | На собранной спинке (на панели) снять липкую ленту с застёжки и приклеить их на основание панели спинки согласно. |  | Проверить наружным осмотром качество сборки изделия |

Контроль качества

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Характеристика качества | Спецификация | Метод | Слесарь механосборочных работ | | Инженер по качеству | |
| период | запись | период | запись |
| 1 | Отсутствие дефектов внешнего вида: складки, сколы, трещины по контуру, остатки клея на лицевой стороне детали. | Внешний вид | Визуальный | 100% | нет | 1шт/смену выборочно | нет |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Сборочные детали и материалы** | | | |
| **Обозначение** | **№ поз.** | **Наименование** | **Кол.** |
| A64R52-6822610-01 | 5 | Обивка спинки | 1 |
| A64R52-6825020 | 1 | Панель основания спинки | 1 |
| A64R52-6825360 | 2 | Прокладка спинки | 1 |
| А-6 | 2 | Скоба | 60 |
| SJ3571 | 8 | Застёжки самок.чёрные, VHB, петля, шир.25мм | 2 |

**Оборудование, инструмент, оснастка**

Рабочий стол

Пневмостеплер ВЕА 380/16-420 или аналог

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

1. **Сборка сиденья**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Элемент сборки | Фото / эскиз | Примечание |
| 1 | Взять основание сиденья и положить лицевой стороной вниз на рабочий стол |  |  |
| 2 | Взять поручень и с помощью ключа S6, магнита для установки гайки и отвёртки HEX6 закрепить его на основании сиденья винтами 8х12, гайками М8 и шайбами зубчатыми 8. Дотянуть винты 8х12 винтовёртом. |  |  |
| 3 | Осмотреть сидение, проверить крепление поручня на отсутствие люфта. |  |  |
| 4 | Установить кронштейн подлокотника в основание сиденья, закрепив отверткой TORX TX25 винт 6х16. |  |  |
| 5 | Установить подлокотник на кронштейн и вставить в него болт 10х60 с волнистой шайбой, наживить гайку М10 на болт 10х60 |  |  |
| 6 | В подлокотник отверткой TORX TX25 завернуть 2 самореза 6х30 до упора |  |  |
| 7 | Дотянуть до упора болт 10х60 с гайкой М10 ключами S17. |  |  |
| 8 | Установить спинку в основание сидения - снять защитные плёнки с застёжек, расположенные на панели основания спинки, привести в зацепление фиксаторы спинки с фиксаторами на основании сиденья, прижать руками с лицевой стороны места крепления застёжек. Установить подушку. |  |  |
| 9 | Проверить наружным осмотром качество сборки изделия), одеть пакет. |  |  |

Контроль качества

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Характеристика качества | Спецификация | Метод | Слесарь механосборочных работ | | Инженер по качеству | |
| период | запись | период | запись |
| 1 | Отсутствие дефектов внешнего вида: складки, сколы,  трещины, зазоры между основанием сиденья и поручнем, между вставкой спинки и основанием сиденья | Внешний вид | Визуальный | 100% | нет | 1шт/смену выборочно | нет |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Сборочные детали и материалы** | | | |
| **Обозначение** | **№ поз.** | **Наименование** | **Кол.** |
| A64R52-6823010-10СБ | 7 | Подушка сиденья | 1 |
| A64R52-6820040 | 1 | Основание сиденья | 1 |
| A64R52-6825010СБ | 7 | Спинка сиденья | 1 |
| A64R52-6820463 | 2 | Поручень | 1 |
| DIN 912 | 2 | Винт 8х12 вн. шест 8.8 | 2 |
| DIN 562 | 2 | Гайка М8 квад. | 2 |
| DIN 678А | 2 | Шайба зубчатая 8 | 2 |
| П-200.2  П-200.2-01 | 5 | Подлокотник левый или правый | 1 |
| A64R52 - 6826024 | 4 | Кронштейн подлокотника | 1 |
| DIN933-8.8- SW17-А2К-М1 | 7 | Болт 10х60 | 1 |
| FLGН-EN1663-10-WS16-(ZSML) | 7 | Гайка М10 | 1 |
|  | 9 | Пакет 600х1450х60мкм | 1 |

**Оборудование, инструмент, оснастка**

Рабочий стол

винтовёрт 5RAND1 или аналог

шестигранная отвертка HEX6

отвертка TORX TX25

гаечный ключ S17-2шт.,

бита ТХ25 сверло Ø10,4мм

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