

Утвержден организацией-изготовителем

13.02.80

Согласован с заказчиком

УДК 629.7.064.5

Группа Д01

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00367-80

СЕТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ БОРТОВЫЕ
Порядок разработки, утверждения
и проверки контрольных образцов
(эталонов)

На 7 страницах

Взамен 804АТ

Распоряжением Министерства от 13 февраля 1980 г.

№ 087-16

срок введения 1 июля 1981 г.

Настоящий стандарт устанавливает порядок разработки, утверждения и проверки контрольных образцов (эталонов) бортовой электрической сети:

- внутреннего монтажа электрических щитков, распределительных и релейных коробок (в дальнейшем изложении - распределительных коробок), приборных досок и пультов;

- жгутов и их элементов;

Издание официальное

ГР 8159556 от 13.03.80

Перепечатка воспрещена



№ изм.

№ изв.

4222

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

- расположения трасс и жгутов на борту летательного аппарата или металлическом макете изделия.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. С целью обеспечения идентичности электрических монтажей и их элементов при серийном изготовлении и надежности в эксплуатации, а также обеспечения взаимозаменяемости при ремонтах электрических монтажей должны быть созданы контрольные образцы (эталон). Все типы контрольных образцов (эталон), включая насыщенные по монтажу места расположения трасс и жгутов на борту летательных аппаратов, изготавливаются согласно перечням, разработанным и утвержденным предприятием-изготовителем.

В серийном производстве перечни согласовываются с представителем заказчика.

В перечнях указывается вид контрольного образца (эталона) - натуральный или фотография.

1.2. Контрольные образцы (эталон) разрабатываются:

а) в серийном производстве:

- на внутренний монтаж распределительных коробок, приборных досок и пультов;

- на жгуты и их элементы;

- на расположение трасс и жгутов на борту летательного аппарата или металлическом макете изделия;

б) в опытном производстве:

- на элементы жгутов.

1.3. Контрольные образцы (эталон) элементов бортовой электрической сети должны быть утверждены комиссией.

В серийном производстве в состав комиссии должны входить представители предприятия-изготовителя, предприятия-разработчика и представитель заказчика.

В опытном производстве в состав комиссии должны входить представители предприятия-разработчика.

1.4. Комиссия составляет акт о соответствии контрольных образцов (эталон) требованиям технической документации.

В серийном производстве акт должен быть согласован с представителем заказчика и утвержден главным инженером предприятия.

В опытном производстве акт должен быть утвержден заместителем генерального (главного) конструктора.

1.5. Утвержденный натуральный контрольный образец (эталон) должен иметь этикетку, на которой указаны обозначение чертежа (отраслевого стандарта), серия, дата утверждения контрольного образца (эталона) и подписи членов комиссии.

№ изм.

№ изв.

4222

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

Утвержденная фотография должна иметь обозначение чертежа на распределительную коробку, приборную доску, пульт, серию, дату утверждения контрольного образца (эталона) и подписи членов комиссии.

2. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ И УТВЕРЖДЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ (ЭТАЛОНОВ) ВНУТРЕННЕГО МОНТАЖА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ КОРОБОК, ПРИБОРНЫХ ДОСОК И ПУЛЬТОВ

2.1. В серийном производстве внутренний электрический монтаж комплекта распределительных коробок, приборных досок и пультов, изготовленных в соответствии с технической документацией, должен быть сфотографирован, и фотографии утверждены в качестве контрольных образцов (эталонов).

2.2. Когда фотография не может дать наглядного представления о монтаже распределительных коробок, для них должны быть изготовлены натурные контрольные образцы (эталоны).

2.3. При изменении внутреннего электрического монтажа распределительной коробки, приборной доски или пульта необходимо выполнить распределительную коробку, приборную доску или пульт новой конструктивной серии, сфотографировать внутренний электрический монтаж и новые фотографии утвердить в качестве контрольных образцов (эталонов).

2.4. При изменении внутреннего электрического монтажа натуральный контрольный образец (эталон) распределительной коробки, при его наличии, может быть установлен на последнее изделие текущей серии после контрольной проверки отделом технического контроля предприятия-изготовителя и представителем заказчика.

3. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ И УТВЕРЖДЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ (ЭТАЛОНОВ) ЖГУТОВ И ИХ ЭЛЕМЕНТОВ

3.1. До разработки контрольных образцов (эталонов) жгутов в серийном производстве при запуске нового изделия должна быть произведена отработка полного комплекта жгутов на двух первых изделиях установочной серии или металлическом макете изделия.

3.2. Отработка жгутов на двух первых изделиях или металлическом макете изделия заключается в следующем:

- по чертежам или перечням проводов изготавливаются заготовки жгутов с припусками на длину до 0,5 - 1,0 м, защищенные в соответствии с чертежами жгутов, но без заделок проводов в электрические соединители и наконечники;
- заготовки жгутов прокладываются на первых изделиях или металлическом макете изделия для отработки и уточнения расположения трасс жгутов, мест их крепления, защиты, длины, зон установки муфт сращивания, расположения наконеч-

№ 131.
№ 138.

4222

№ № дубликата
№ № редакции

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	замене- нных	новых	анну- лиро- ванных				

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	4222