

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

На 7 страницах

Порядок разработки, утверждения
и проверки контрольных образцов
(эталонов)

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;

- 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 (эталонов), 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) - натурный 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 натурный 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

Изм. № дубликата

Изм. № 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 натурный 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. Оработка 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-

№ изм.
№ изд.

4222

Изм. № дубликата
Изм. № издания

ников и других подсоединяемых элементов, конструкции и длины ответвлений, форм сечений жгутов в наиболее узких местах прокладки в соответствии с технической документацией.

При этом на жгутах и изделии или металлическом макете изделия делаются пометки мест крепления жгутов к изделию, которые затем переносятся на плазы и шаблоны.

Указанная работа проводится с учетом коммуникаций топливной, гидравлической, кислородной и других систем с одновременной установкой на изделие или металлическом макете изделия серийных покупных изделий или макетов, соответствующих по габаритам и массе покупным изделиям, распределительных коробок и других агрегатов электро-, радиооборудования и прочего оборудования.

3.3. После отработки жгутов на изделии или металлическом макете изделия производится заделка жгутов в электрические соединители, наконечники, корректируются плазы и шаблоны для изготовления жгутов и уточняется техническая документация.

3.4. После уточнения технической документации на жгуты и корректирования плазов и шаблонов для изготовления жгутов отработанные жгуты должны быть установлены на одно из изделий текущей серии.

3.5. После отработки жгутов необходимо изготовить два-три типовых образца жгутов или серийных жгута, имеющие все элементы (электрические соединители, наконечники, свободные концы проводов для подключения к реле и т.д.), разветвления, вязку, защиту и т.п., и утвердить их в качестве контрольных образцов (эталонов) в соответствии с п. 1.3 настоящего стандарта.

3.6. В серийном и опытном производстве должны быть установлены шты со всеми контрольными образцами (эталонами) типовых заделок жгутов в электрические соединители, проводов в наконечники, подключения проводов к контактам и т.п., выполненные в соответствии с действующей технической документацией и утвержденные комиссией.

4. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ И УТВЕРЖДЕНИЯ КОНТРОЛЬНОГО ОБРАЗЦА (ЭТАЛОНА) РАСПОЛОЖЕНИЯ ТРАСС И ЖГУТОВ НА БОРТУ ЛЕТАТЕЛЬНОГО АППАРАТА ИЛИ МЕТАЛЛИЧЕСКОМ МАКЕТЕ ИЗДЕЛИЯ

4.1. В целях разработки контрольного образца (эталона) в серийном производстве должна быть произведена отработка расположения трасс жгутов на первых двух изделиях установочной серии или металлическом макете изделия в соответствии с конструкторской документацией, параллельно с отработкой конструкции жгута по методу, указанному в п. 3.2 настоящего стандарта.

№ 138.	№ 139.

	4222
№ 140.	№ 141.

Изм. № дубликата	
Изм. № воденияшка	4222

5.1. Утвержденные контрольные образцы (эталоны) бортовых электрических сетей должны проверяться на соответствие технической документации не реже одного раза в год.

5.2. По результатам очередной проверки контрольных образцов (эталонов) должен быть составлен акт в соответствии с п. 1.4 настоящего стандарта.

5.3. Проверенные контрольные образцы (эталоны) бортовых электрических сетей должны иметь отметки с указанием даты очередной проверки и основания изменения контрольного образца (эталоны) при его наличии.

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОЗНАЧЕНИЙ ССЫЛОЧНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ,
ИСПОЛЪЗУЕМОЙ В СТАНДАРТЕ

OCT 1 00239-77.

Ивр. № дубликата		№ изм.							
Ивр. № водопитника	4222	№ изв.							

