

№ 1 Инв. № дупл. 1  
293724 (См. 193724)  
МШБ  
дого  
Листов 243  
Н/в. С.В. 1970  
(Муратов)



# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

## РАЗЪЕМЫ КАБЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Типовые технологические операции  
герметизации

ОСТ 92-9123-79

Всего листов ~~242 244 245~~ <sup>244</sup> 246

Издание официальное

14  
6  
1

удк 621.315.684:678.026-76:658.512.6:006.036

Группа Т53

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

РАЗЪЕМЫ КАБЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Типовые технологические операции  
герметизации

ОСТ 92-9123-79

Дата введения 1 октября 1979 г

Настоящий стандарт распространяется на разъемы кабельных изделий.

Стандарт совместно с ОСТ 92-1006-77 устанавливает типовые технологические операции герметизации разъемов компаундами и герметиками.

Стандарт совместно с ОСТ 92-8584-78 - ОСТ 92-8592-78 является обязательным документом для разработки технологических процессов изготовления и контроля кабельных изделий.

Изм. № подл.	Подп. и дата
593792	20.8.82
Изм. № дубл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	

Издание официальное  
Зам. 438. 411.247-86

Перепечатка воспрещена



## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

## I.1. Общие требования

I.1.1. Требования правил безопасности, требования по приготовлению и применению герметиков и компаундов, к изготовлению форм, заливке, обезжириванию должны соответствовать ОСТ 92-1006-77.

I.1.2. Допускается применение других материалов, методов заливки, обезжиривающих растворов и антиадгезионных смазок, не предусмотренных настоящим стандартом, но отвечающих требованиям ОСТ 92-1006-77.

I.1.3. Допускается применение оборудования, приспособлений, инструмента, не предусмотренных настоящим стандартом, но обеспечивающих выполнение требований технологии изготовления и качества залитых разъемов. Оборудование, приспособления и инструмент приведены в приложении I.

I.1.4. Допускается распространение технологических операций приведенных в разделе 2, на кабельные изделия, не предусмотренные настоящим стандартом, при обеспечении требований подраздела I.6 к качеству залитых разъемов.

## I.2. Требования к разъемам, поступающим на заливку

I.2.1. Разъемы должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) на соответствие технической документации.

I.2.2. На заливочный участок кабели с разъемами должны поставляться свернутыми в бухту и перевязанными в 2-4 местах шнуром. Допускается кабели с разъемами длиной менее 1 м поставлять на заливочный участок прямыми.

I.2.3. При транспортировании кабелей на разъемы, корпуса которых покрыты молотковой эмалью, а так же на разъемы, имеющие выступающие винты, надевать полиэтиленовые мешки.

⑦ Зам. чзв. 411.247-86

Инв. № подл. 593 792  
 Подп. и дата 20.8.87 Г  
 Взам. инв. №  
 Инв. № дубл.  
 Подп. и дата

1.2.4. Допускается транспортировать кабели, обмотанные лентой ЛЭТСаР и ПЭТФ, в полиэтиленовых или полихлорвиниловых мешках.

1.3. Требования по хранению оснастки и к приспособлениям для крепления кабеля

1.3.1. Технологические корпуса, снятые с разъемов, собирать комплектно и сдавать на комплекточный участок или в кладовую.

1.3.2. Формы, освободившиеся от заливки, собирать по номерам, очищать от загрязнений и хранить в шкафах.

1.3.3. Заливку и отверждение компаундов производить в приспособлении, обеспечивающем:

- центрирование кабеля относительно кожуха;
- установку разъемов в положении, исключающем стекание компаунда.

1.3.4. Вспенивание и отверждение пенопласта ПЭН-И в кожухе разъема производить в приспособлении, обеспечивающем:

- центрирование кабеля относительно кожуха;
- исключение соприкосновения кабеля с металлическими частями приспособления;
- исключение воздействия на кабель температуры выше 110 °С;
- жесткое крепление ограничительных фторопластовых полуколец к кожуху;
- выход воздуха и избытка пенопласта через выпарные отверстия в ограничительных кольцах.

1.3.5. Ответные части хранить в шкафах или технологической таре. Ответные части должны проверяться на отсутствие загрязнений и погнутых штырей, а также промываться спиртом ГОСТ 18300 или смесью хладона И13 ГОСТ 23844 с нефрасом С2-80/120 ТУ 38.401-67-108

в соотношении 2:1 один раз в 2-3 месяца. Допускается применение смеси спирта с нефрасом С2-80/120 (или С2-80/120) в соотношении 1:1 или нефраса С2-80/120 или С2-80/120

④ Зам. изв. 411.004-94

Инв. № подл.	593792
Подп. и дата	3.2.94
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

1.4. Требования по хранению, приготовлению и применению материалов

1.4.1. Материалы, применяемые для приготовления герметиков и компаундов, подлежат входному контролю в соответствии с ОСТ 92-4749. Хранение, транспортирование и выдачу в производство материалов производить в соответствии с РД 92-0256.

При необходимости допускается предприятиям ужесточение требований указанных стандартов для отдельных узлов.

1.4.2. При хранении материалов, необходимых для приготовления компаундов, на таре должна быть этикетка с наименованием материала (марки), даты срока годности и номер партии.

1.4.3. Приготовление компаундов и герметиков, применяемых для заливки разъемов, производить по ОСТ 92-1006.

Приготовление компаундов ЭЗК-М, "Виксинт ПК-68-1", ПЭН-И приведено в разделе 2 настоящего стандарта.

1.4.4. Перемешивание компонентов производить с помощью мешалки любого типа.

Допускается перемешивание компонентов производить вручную шпателем или металлической палочкой при массе до 500 г.

1.4.5. Жизнеспособность композиции "Силпен" может быть продлена до 40 мин, если гидрофобизирующую жидкость 136-4I охладить до температуры в пределах от минус 5 до +5 °C.

1.4.6. Материалы, применяемые в типовых технологических операциях, приведены в приложении 2.

1.5. Требования к заливке разъемов

1.5.1. Перед заливкой и после заливки разъемов РРМ46 и РРМ47 проверить работу замка согласно техническим условиям на разъемы.

① Зам. изв. 411.004-94

Инв. № подл.	Подп. и дата
593 792	3.25.98
Взм. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

1.5.2. Розетки и вилки с плавающими контактами заливать с ответными частями. Вилки <sup>и розетки</sup> с неплавающими контактами и герметичные разъемы заливать с крышками (заглушками).

1.5.3. При двойной заливке монтажа разъемов, заливку компаундами МБК-1<sup>ЭДЛ-20М</sup> и ЭЗК-6 производить по истечении <sup>10ч</sup> 24 ч после заливки монтажа разъемов компаундом "Виксинт ПК-68-1".

1.5.4. Разъемы серий Р, 2Р, 3Р заливать в открытые формы с последующей сборкой разъемов.

1.5.5. Заделку фиксатора и установку каркаса в разъемах РС и МР производить до монтажа. *Допускается установку каркаса производить после монтажа.*

1.5.6. Необходимость нанесения подслоя на корпуса разъемов решается в каждом конкретном случае технологом.

1.5.7. При герметизации разъемов компаундами и герметиками отверстия-фиксаторы контактной платы (со стороны монтажа) заделывать клеем ВК-9 по ОСТ 92-0949-72 <sup>или</sup> материалом ЭПК по герметиком ВГО-1 <sup>и</sup> ОСТ 92-1542-74, сырой кремнеорганической резиной или другими материалами, указанными в <sup>технологической</sup> конструкторской документации. <sup>и облегченным компаундом</sup>

1.5.8. При герметизации разъемов пенопластом ПЭН-1 перед установкой полиамидного кожуха отверстие-фиксатор и зазор по периметру контактной платы со стороны монтажа должны быть закрыты герметиком 51Г-4 по <sup>7438-1051225178</sup> ~~7738-105141-73~~ или тонким слоем компаунда ЭЗК-6 с окисью цинка в качестве наполнителя с сушкой при температуре  $25 \pm 10^\circ\text{C}$  в течение 1-2 ч.

1.5.9. Допускается в разъемах зазор между корпусом и изолятором замазывать герметиком ВГО-1 или материалом ЭПК, а зазор между контактами и изолятором-герметиком ВГО-1.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

91252/81

10/16/85 79

593792

## 1.6. Требования к изделиям после герметизации разъемов

1.6.1. Допускается производить все последующие операции с готовыми изделиями не ранее, чем через 24 ч после окончания полимеризации (вулканизации).

1.6.2. После заливки монтажа разъемов компаундом <sup>компаундами ЭДЛ-20 М</sup> МБК-1, в форму <sup>9</sup> внешний вид изделий должен удовлетворять следующим требованиям.

Не допускается:

- наличие раковин, пор, пузырей ~~внутри и на наружной поверхности~~ заливки диаметром более 1 мм;
- недоливы;
- отслоения от бандажа.

Допускается:

- 9) <sup>выступ</sup> просвечивание монтажных проводников в компаунде без ~~внутренних~~ <sup>выступа</sup> ~~явления~~ над поверхностью;
- неровные края заливки в верхней части у выхода кабеля;
- следы от знаков форм;
- отпечатки наплывов смазки;
- разнотонность окраски компаунда;
- царапины.

1.6.3. После заливки монтажа разъемов в корпусе компаундами <sup>МБК-1, ЭДЛ-20 М</sup> "Виксинт ПК-68-1" и ЭЗК-6 к изделиям предъявляются следующие требования:

Не допускается:

- прилегание <sup>ствола</sup> кабеля к стенке <sup>корпуса.</sup> ~~корпуса.~~

Допускается:

- незначительное вытекание компаунда по периметру фланца в приборных разъемах;
- прохождение компаунда у винтов;
- вытекание компаунда по окружности гайки <sup>корпуса</sup> ~~корпуса~~ и по месту



стыка "щечек" в кабельных разъемах;

- побеление компаунда;
- неровность поверхности;
- наличие мениска;
- наличие на поверхности компаунда единичных пузырей и раковин диаметром до 1 мм.

1.6.4. После герметизации разъемов с полиамидными кожухами компаундом МК-1, ЭДЛ-20М ЭЗК-6, облегченным компаундом и пенопластом ПЭН-И внешний вид изделий должен удовлетворять следующим требованиям:

- заливка компаунда в кожухе должна быть монолитной;
- пенопласт ПЭН-И в кожухе должен иметь мелкоячеистую структуру.

Не допускается:

- наличие <sup>на открытых поверхностях компаунда</sup> в компаунде пузырей и раковин диаметром более 1 мм;
- отслоение пенопласта от полиамидного кожуха;
- наличие трещин, сколов и других механических повреждений на поверхности кожуха;
- прилегание <sup>стала</sup> кабеля к стенке кожуха.

Допускается:

- неровные края заливки в верхней части кожуха;
- верхний мениск заливки в верхней части кожуха;
- наличие в компаунде <sup>под полиамидным кожухом</sup> небольшого количества мелких раковин и пузырей, не облегающих монтажа, диаметром до 1 мм;
- видимая граница между слоями компаунда при двойной заливке угловых разъемов;
- местная неоднородность пор в пенопласте;
- наличие раковин диаметром до 2 мм в пенопласте у внутренней стенки кожуха;
- просвечивание монтажных проводов через стенки <sup>кожуха</sup> жернука;
- наплывы пенопласта на кабеле в местах выхода его из кожуха;
- отслоение пенопласта от кабеля.
- наличие следов от приспособлений на поверхности полиамидных кожухов.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

- потемнение компаунда в местах контакта с материалами типа ПВХ;
- наличие раковин в пенопласте глубиной до 2 мм и общей площадью до 4 мм<sup>2</sup>;
- выступание компаунда наружу в районе сопрягаемых плоскостей.

I.6.5. После заливки монтажа разъемов в форму компаундами ЭЗК-6 МБК-1, ЭДП-20М

ЭЗК-7, ЭЗК-М, в местах выхода луча толщина стенки компаунда должна быть не менее

I,5-2,0 мм, при этом допускается:

- просвечивание монтажных проводников в компаунде без выступания над поверхностью;
- увеличение размеров заливки до I мм после заделки дефектов на поверхности залитого разъема;
- следы от знаков форм;
- отпечатки напылов смазки;
- капиллярное подтекание под трубку, вдоль тканой ленты на длину до 7 мм;
- отслоение полиэтиленовой трубки от компаунда;
- разнотонность окраски компаундов;
- побеление компаундов;
- точечные раковины;
- царапины;
- ~~неравно~~ несимметричное положение кабельного пакета относительно оси заливки в пределах 2 мм.

I.6.6. После заливки монтажа разъемов в корпус компаундами МБК-1, ЭДП-20М

ЭЗК-7, ЭЗК-М, в изделиях допускается:

- несимметричное положение кабельного пакета в выходном отверстии крышки в пределах I мм;
- отсутствие компаунда при плотном прилегании пакета к крышке;
- недолив компаунда на глубину не более 3 мм (свободной от пакета полости паза);
- выступание компаунда наружу в районе сопрягаемых плоскостей (крышка-втулка, втулка-разъем) <sup>корпус-вкладыш</sup> на величину не более 0,5 мм, и на длину выступания пластин вместе ввода кабеля.

- *неровные края заливки в верхней части корпуса;*
- раковины, пузыри в объеме заливки *не обнажающие монтажа;* диаметром до 1 мм;
- просвечивание пакета и монтажных проводников сквозь стенки корпуса;
- отслоение полиэтиленовой трубки пакета от компаунда.

1.6.7. После заливки монтажа разъемов пеногерметиками "Силпен", ВПГ-2Л, Вискинтом У-1-18 к изделиям предъявляются следующие требования.

Не допускается:

- наличие пеногерметика в контактных гнездах.

Допускается:

- выход заливочного материала со стороны прижимов, отдельных контактов, средней гайки, фиксаторов;
- наличие мелких пор и раковин в объеме заливки и в заливочном отверстии;
- утяжки (неровности) на поверхности пеногерметика;
- местные нарушения поверхностной пленки;
- раковины и незалитые участки, не обнажающие монтажа.
- *просвечивание пак через полиамидный кожух.*

*1.6.8. При всех видах заливки не допускается незаполнение контактной части разъема компаундом и оголение контактов и токопроводящих жил проводов в местах, не имеющих изоляции.*

При необходимости, контролировать путем разрезки одного, двух залитых разъемов

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



## 2. ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	ИИ/16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60202.00002				
<p align="center"><b>Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.</b></p>					Литера				

Номер деталя	Номер участка	Номер раб. места	Номер операц.	6107 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Устранение дефектов после заливки разъемов компаундом МБК-1	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Вскрыть раковины и пузыри внутри компаунда. При вскрытии соблюдать осторожность, чтобы не повредить провода кабеля			Нож монтажный	
				Скальпель ГОСТ 21240-77	
				Ножницы <del>ГОСТ 21239-77</del> <del>1964-1-64-72</del>	

					Разраб.		Лист			
							1			
							Листов			
							3			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.











Изм. и подд.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

**Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.**

92.60203.00006

Литера									
--------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Номер цеха	Номер участка	Номер поста	Номер слесаря	0381	<b>Наименование операции</b>	<b>Оборудование (наименование, модель)</b>
					Проверка работы фиксатора разъемов типа РРМ46	Стол электромонтажника

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
1	Сочленить разъем с ответной частью (накидную гайку завернуть до отказа)				
2	Нажать на кнопку фиксатора и сдвинуть толкатель фиксатора в сторону накидной гайки, при этом зуб фиксатора должен войти в паз накидной гайки. Отпустить кнопку. <b>Примечания:</b> I. В случае несовпадения зуба фиксатора с пазом, необходимо отвернуть накидную гайку до				

Разраб.										Лист
										1
										Листов
										2
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.

Копировать

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 16







Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

**Операционная карта  
слесарных, слесарно-борочных и  
электромонтажных работ**

92.60240.00020

Литера

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер операции	4121 <b>Наименование операции</b>	<b>Оборудование (наименование, модель)</b>
------------	---------------	------------------	----------------	-----------------------------------	--

Сверление отверстий в корпусах разъемов для заливки герметика "Виксинт У-1-18", Виксинт ПК-68-1

Станок сверлильный

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	92.20240.00001				
I	Вставить корпус в кондуктор		Кондуктор ГОСТ 21028-1975		
2	Установить кондуктор с корпусом на сверлильный станок.			Набор сверл	
	Примечание. При сверлении отверстий не должны нарушаться маркировочные надписи и даты выпуска разъема				

Разраб.		Лист	1
		Листов	3

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	-----------

ЭЗам. ЧЗВ. ЧН. 8960714

Копи. свдан

Формат 1

ОСТ 92-9123-79

Лист 18

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	20.8.87/м			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Намер опер.

92.60240.00020

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То										
3	Просверлить заливочное и контрольное отверстия на корпусе (патрубке)														
4	Снять кондуктор с корпуса														
5	Снять заусенцы			Зенковка											
				Сверло											
6	Продуть корпус сжатым воздухом														
7	Протереть корпус хлопчатобумажной тканью			Кисть КХП №10 ОСТ 17-888-81 ТУ 17-15-07											
					Лист										
					2										
	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

7 Зам изв 411.247-86

Копировать

Формат А4

ОСТ 92-9123-79 Лист 19

11

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
593792	Иск 16.5.79		9 1352/8V	

ГОСТ 3.1401-74 Форма 1а

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
				Номер опер.

92.60240.00019 20

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	To
8	Нанести на места сверления лак АК-113 Допускается на отверстие „свидетель“ Ф1мм, Ф2мм лак АК-113 не наносить.			ТУ 12-15-02 Кисть КХК №3 # 3 ТУ 17 ГОСТ 4453-76 18-1127-76 <del>ВСТ 17-000-01</del>	
9	Сушить	25±10°C 20-30 мин			
10	Защитить отверстия от попадания загрязнений (закрывать пробками или лентой ПВХ)		Пробки технологические		
11	Сдать разъемы на монтажный или комплекточный участок				

Контроль исполнителем

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

ОСТ 92-9123-79

Лист 20

Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № дубл. Подп. и дата

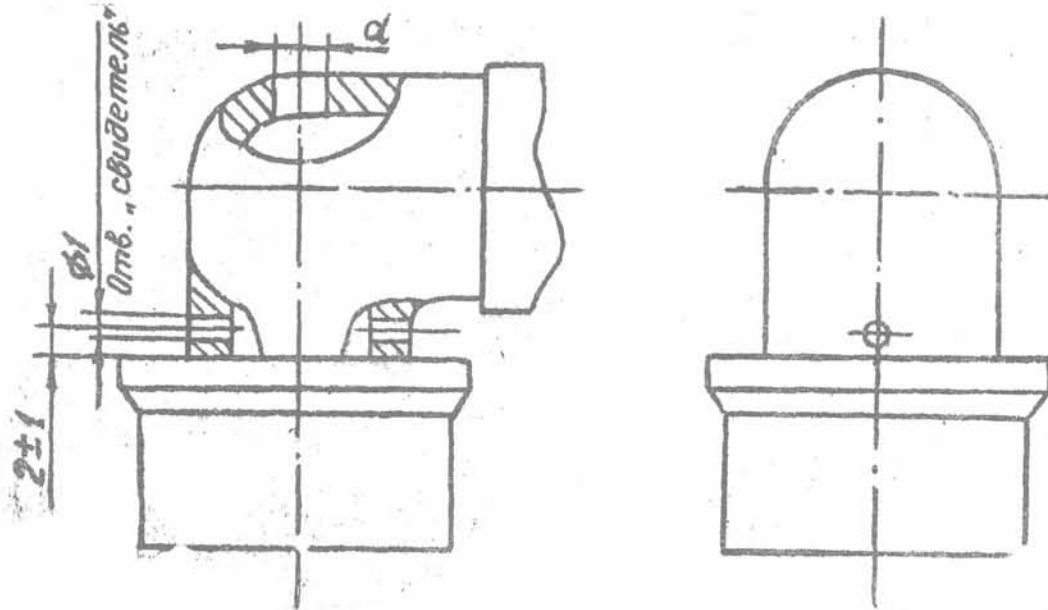
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

92.60240.00019 20

Номер операции

92.20240.00002 1

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА 2РМД (УГЛОВЫХ)



Тип разъема	d (заливочное отверстие), мм
2РМ14	4
2РМ18	
2РМ22	
2РМ24	
2РМ27	84
2РМ30	
2РМ33	
2РМ36	
2РМ39	
2РМ42	
2РМ45	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

ОСТ 92-9123-79 Лист 22

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

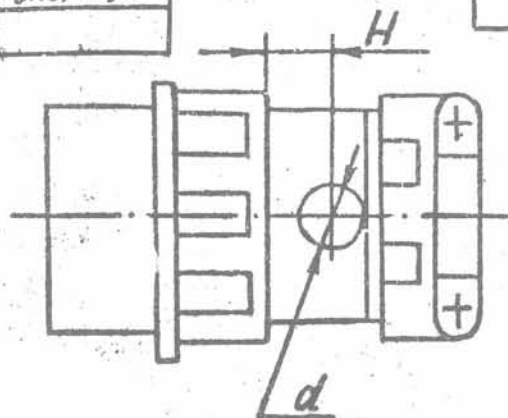
92.60240.0001920

Номер операции

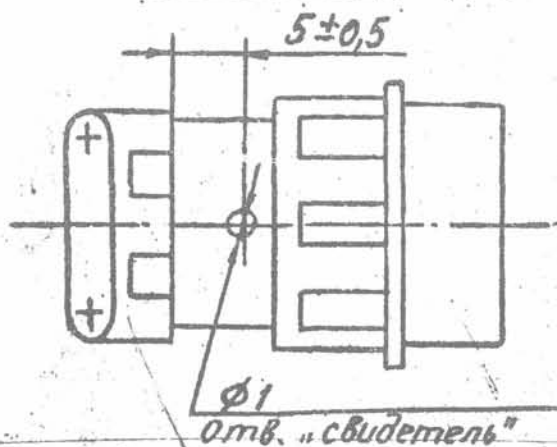
Карта эскизов

92.20240.000021

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА 2PM (ПРЯМЫХ)



Вид сзади повернуто



Тип разъема	$d$ (заливочное отверстие)	$H$
	мм	
2PM4	4	5
2PM8		
2PM22		
2PM24		
2PM27	8,4	8,5
2PM30		
2PM33	8,4	II
2PM36		
2PM39		
2PM42	8,4	II
2PM45		

								Разраб.			Лист
											1
											Листов
											13
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Взм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	

ОСТ 92-9123-79

Лист 21



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Июль 16. 5. 79			

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

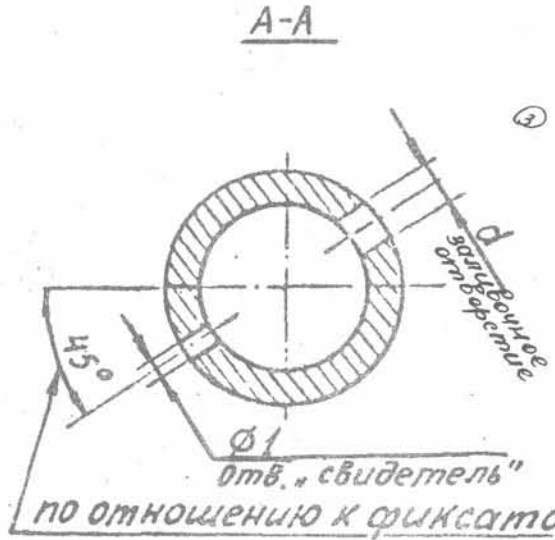
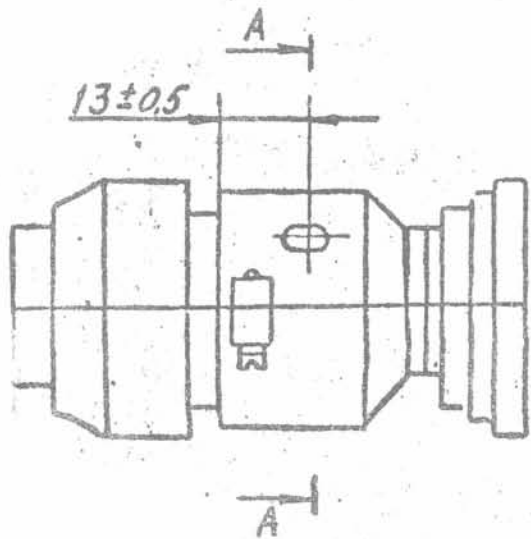
92.60240.0001920

92.20240.000081

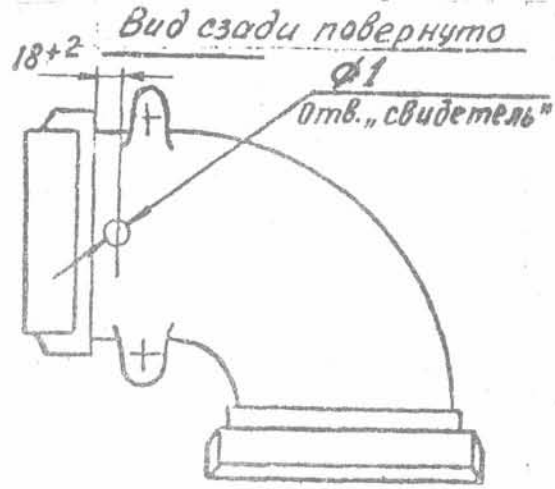
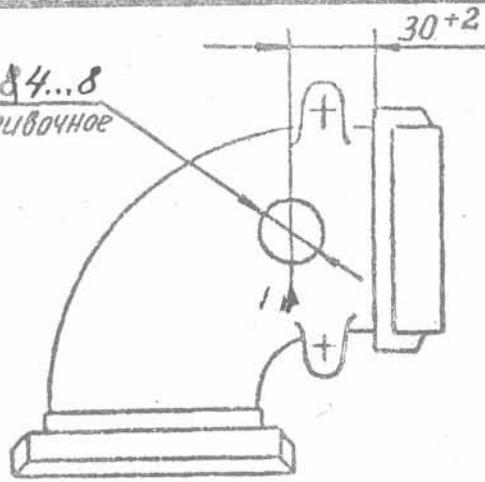
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер операции

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА ШР, СШР.



Отв. заливочное  $\phi 4...8$



Для разъемов с посадочным диаметром корпуса до 36 мм заливочное отверстие сверлить диаметром 4 мм, а выше 36 мм - диаметром 8 мм 4...8 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Копирован

Формат 11

ОСТ 92.9123-79

Лист 23



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мч 16.5.79			

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

92.60240.0001Q20

92.20240.0000Q1

ОТВЕРСТИЯ В КОРПУСАХ ПРИБОРНЫХ РАЗЪЕМОВ ТИПА СМРТ

Номер операции

Диаметр корпуса мм	H	Эскиз	Примечание
6I	30±0,5		1. Сверление под заливку делать по отношению гравировки на 90±10°.
54,3	55±0,5		2. Отверстия "свидетель" для всех корпусов сверлить с противоположной стороны заливочного отверстия.
Приборные корпуса с приливами	8±1		3. В случае наличия приливов на корпусе сверление отверстий производить на приливах

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															5

ОСТ 92-9123-79 Лист 25



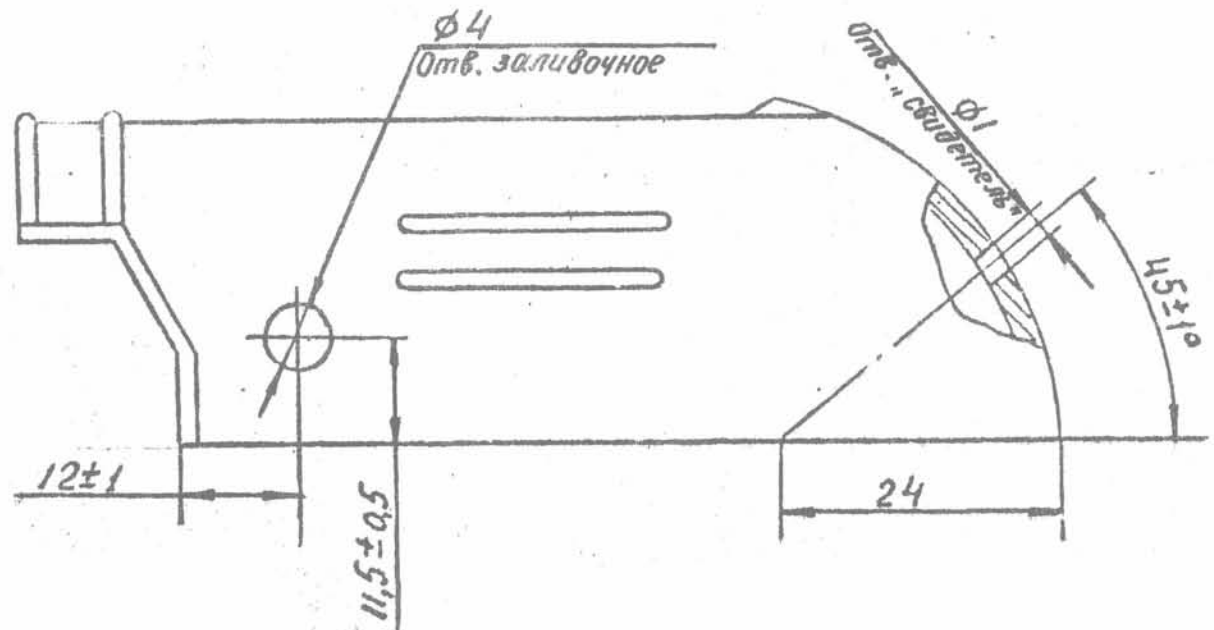
Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата

92.60240.0001920

92.20240.000081

Номер операции

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА 4Р



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															6



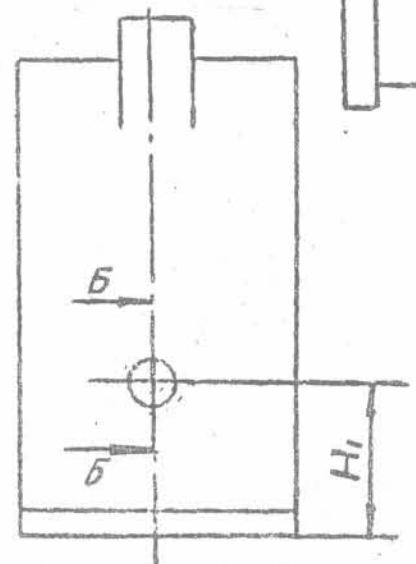
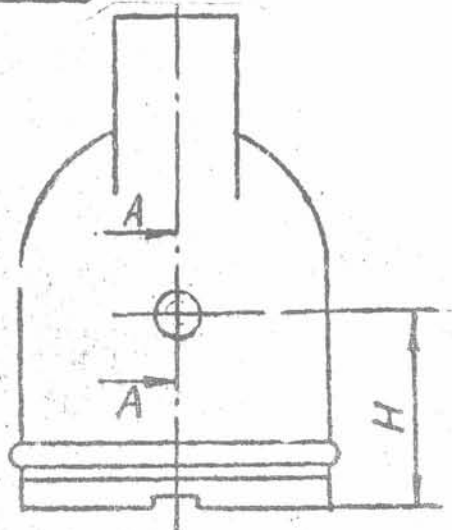
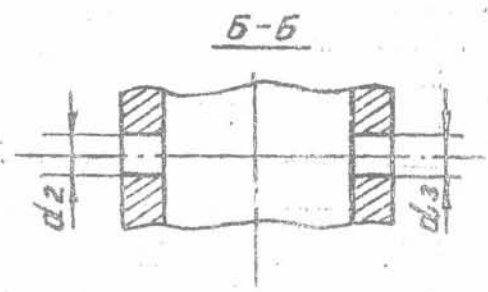
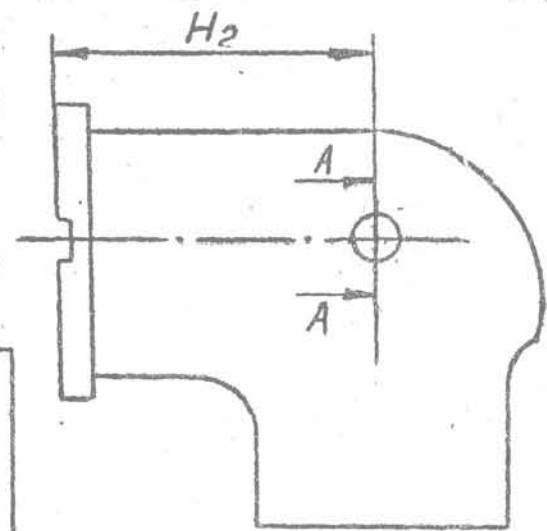
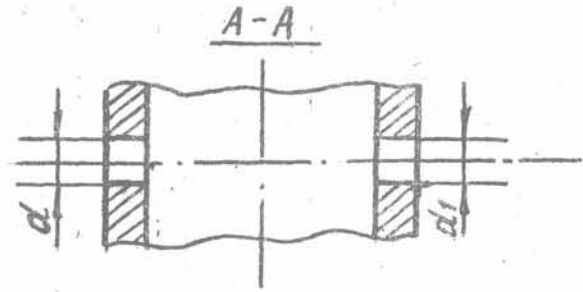
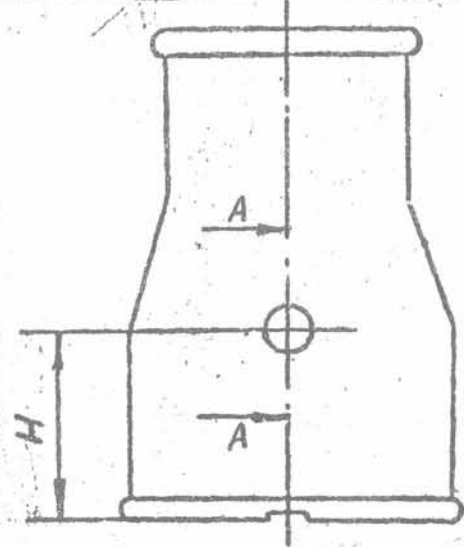
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

92.60240.00019

92.20240.00002

Номер операции

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА 9Р



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															8

Копировать

Формат 1

ОСТ 92-9123-79

Лист 28

№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

92.60240.00019
92.20240.00002

Номер операции

Тип разъема	$d$ (заливочное отверстие)	$d_1$ (отверстие "свидетель")	$d_2$ (заливочное отверстие)	$d_3$ (отверстие "свидетель")	$H$	$H_1$	$H_2$
	мм						
9P	4	4	6	6	$24_{+I}$	$28_{+I}$	$37_{+I}$

ПРИМЕЧАНИЕ. Отверстия сверлить под углом  $90^\circ$  от фиксатора (в прямых разъемах)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															9

ОСТ 92-9123-79 Лист 29

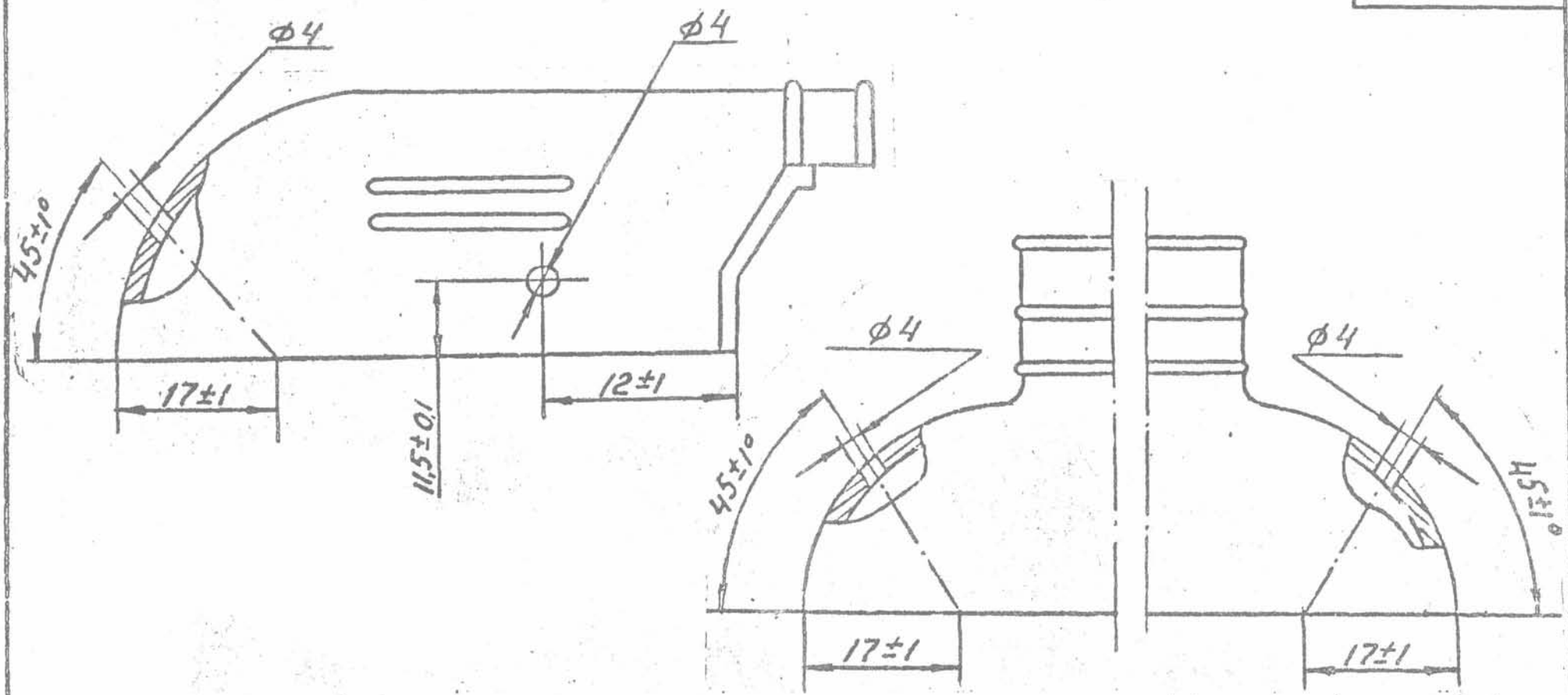
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам.инв. №	Изм. № вудл.	Подп. и дата
--------------	--------------	-------------	--------------	--------------

92.60240.00019
92.20240.00002

Номер операции
----------------

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА 4Р (для заливки компаунда МБК-1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															10



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

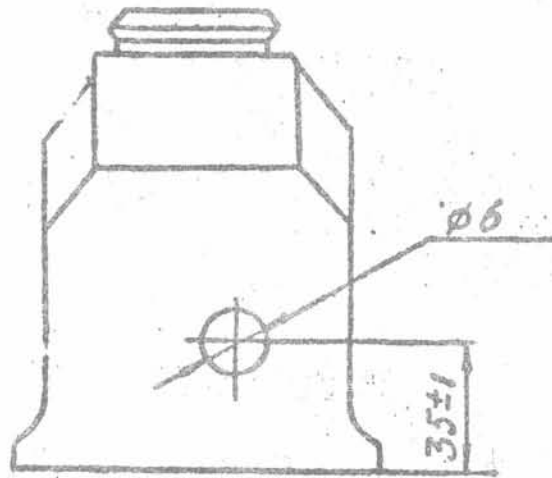
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

92-60240-00019
92-20240-00002

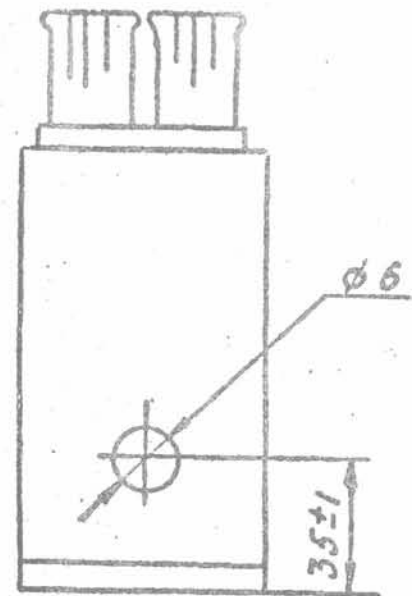
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер операции

ОТВЕРСТИЯ В КОРПУСАХ РАЗЪЕМОВ ТИПА 2Р, 3Р



2Р



3Р

ПРИМЕЧАНИЕ. Отверстие "свидетель" диаметром 1 мм сверлить с противоположной стороны заливочного отверстия, со смещением от фиксатора на 45 или 90° (заливка неполная)

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															11

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

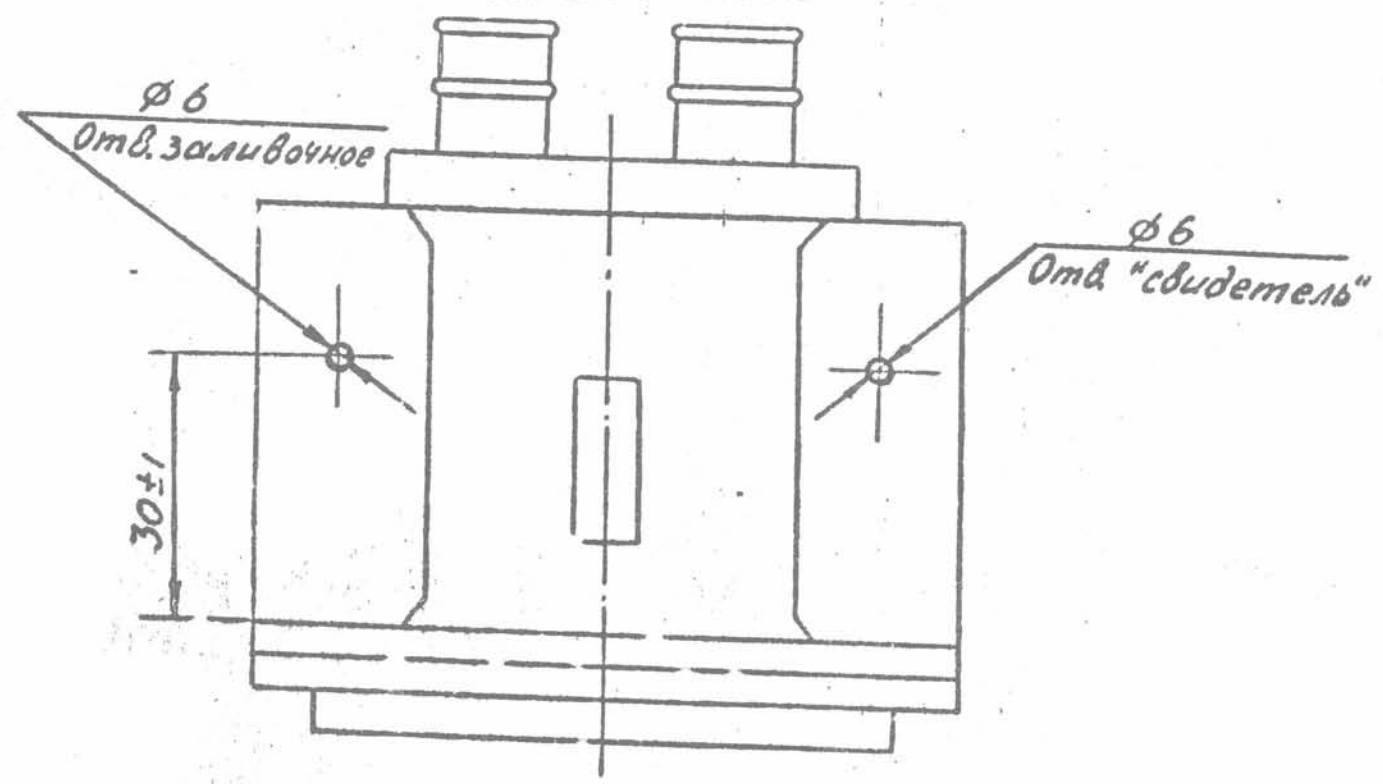
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

92.60240.00019

92.20240.00002

Номер операции

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА 8Р



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															12

ОСТ 92-9123-79

Лист 32

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

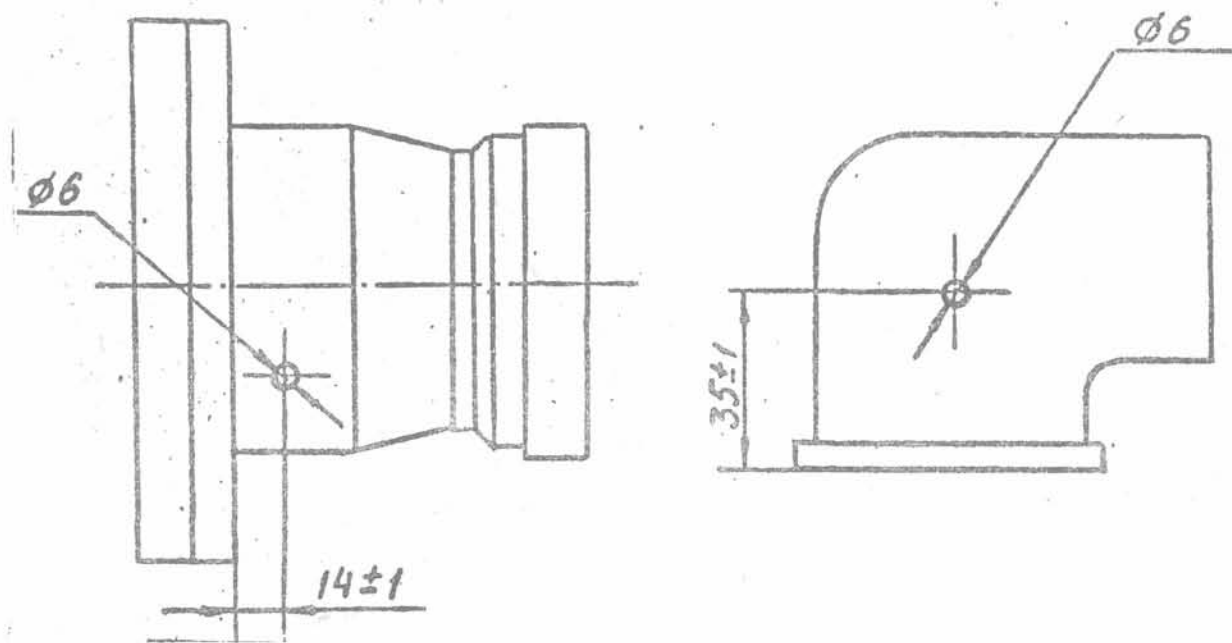
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

92.60240.00019

92.20240.00002

Номер операции

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА АЭРГ-66



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сверление отверстий производить под углом  $\approx 90^\circ$  от фиксатора.
2. Отверстие "свидетель" диаметром 1 мм сверлить с противоположной стороны заливочного отверстия.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Всего
															13

ОСТ 92-9123-79





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	20.8.87/ч			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер  
опер.

92.60240.00019

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Просверлить заливочное и контрольное от- верстия на корпусе (патрубке)				
4	Снять кондуктор с корпуса				
5	Снять с корпуса заусенцы				
				Зенковка	
				Сверло	
6	Продуть корпус сжатым воздухом				
7	Протереть корпус хлопчатобумажной тканью			Кисть КХП ЮЮ	
				ОСТ 17-883-81	
				ТУ 17-15-07	
					Лист
					2
	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

Т.Зам. изв. 411 247-86

Копировал

Формат А4

ОСТ 92-9125-79 Лист 25

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.
-------------

92.60240.0002019

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То															
8	Нанести на места сверления лак АК-113 <i>Допускается на отверстие "Свидетель" ф 1 мм, ф 2 мм лак АК-113 не наносить.</i>			Кисть КХК № 3 ТУ-17- <del>РСФСР-4453-70</del> ТУ 17-15-07																
9	Сушить	25±10°C 20-30 мин																		
10	Защитить отверстия от попадания загрязнений (закрывать пробками или лентой ПВХ)		Пробки технологические																	
II	Сдать разъемы на монтажный или комплекточный участок																			
Контроль исполнителем																				
<table border="1"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> </tr> </table>						Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата						
														Лист						
														3						





ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

Изм. № тех. док.	Подп. и дата	Изм. № докум.	Изм. № докум.	Подп. и дата
------------------	--------------	---------------	---------------	--------------

92.60240.00020 19

92.20240.00001 2

Номер операции

Тип разъема	$d$ (вали- вочное отвер- стие)	$d_1$ (отвер- стие "свиде- тель")	$H$	$H_1$	Примечание
	мм				
2PM14	4	4	$11_{\pm I}$	$12_{\pm I}$	I. В прямых разъемах свер- ление отверстий производить под углом $\approx 90^\circ$ от фиксатора
2PM18			$12_{\pm I}$		
2PM22				$13,5_{\pm I}$	
2PM24			$20_{\pm I}$		
2PM27					
2PM30			$27_{\pm I}$		
2PM33				$33_{\pm I}$	
2PM36					
2PM39					
2PM42					
2PM45					

															Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
593732	Лич 16.5.79.			

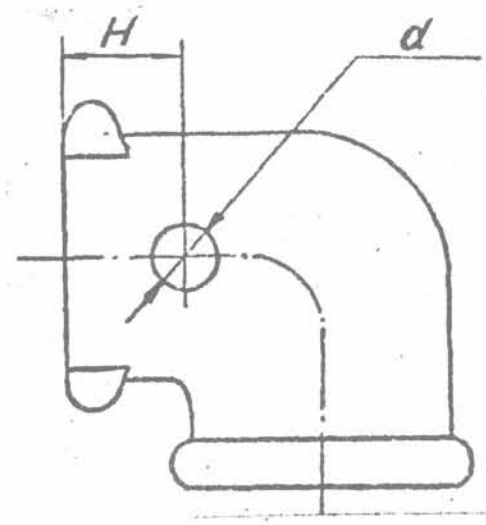
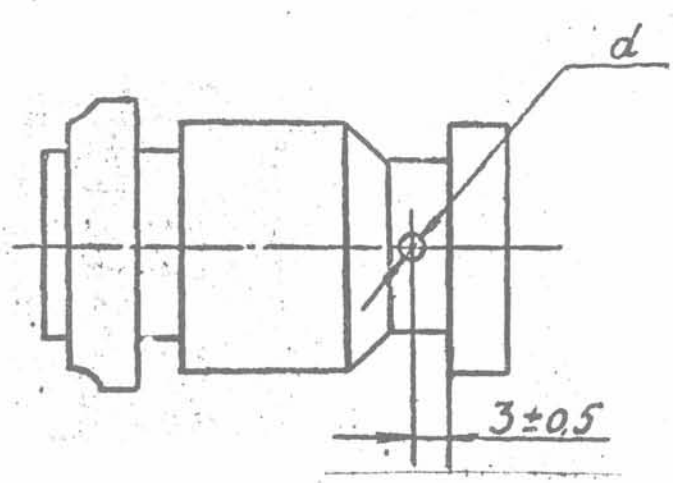
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

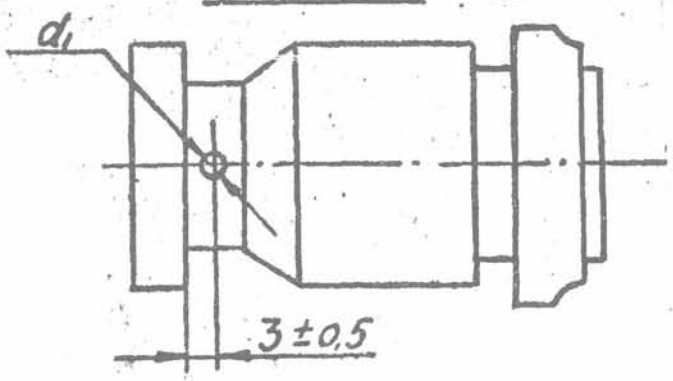
92.60240.0002019
92.20240.000012

Номер операции

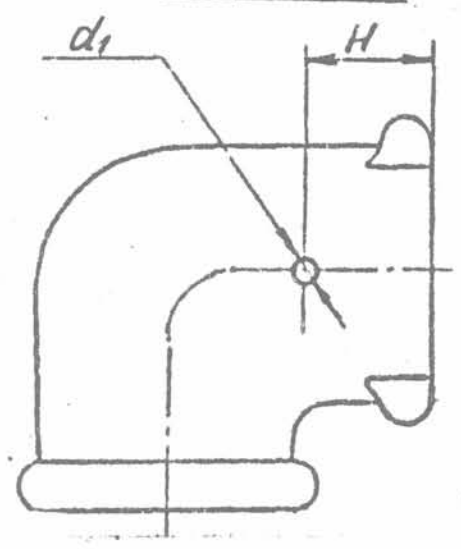
ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА ШР, СШР



Вид сзади повернуто



Вид сзади повернуто



													Исет		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3

Копирован

Формат

ОСТ 92-9123-79 Лист 39

ГОСТ 3.1105-74 Форма 502

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам.инв. №	Изм. № докум.	Подп. и дата

92.60240.0000X19

Номер операции

92.20240.0000X2

Тип разъема	Посадочный диаметр кор- пуса разъема	d (зали- вочное отвер- стие)	d <sub>1</sub> (отверстие "свидетель")	H	Примечание
ШР, СШР	12 - 36	4	4	30 <sub>±0,5</sub>	В прямых разъе- мах сверление от- верстий со всеми видами втулок производить напро- тив гравировки
	40 - 55	6	6	35 <sub>±0,5</sub>	
	60	6	6	40 <sub>±0,5</sub>	

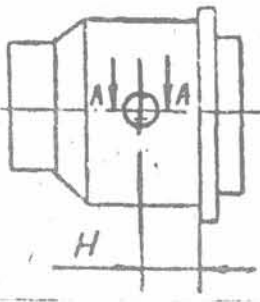
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															14

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

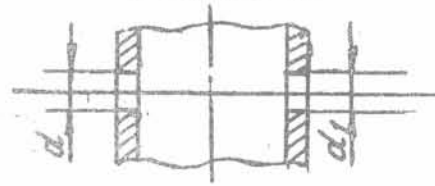
92.60240.0002019  
92.20240.000012

Номер операции

ОТВЕРСТИЯ В КОРПУСАХ РАЗЪЕМОВ ТИПА СМР

Тип разъема	Диаметр корпуса	H	d	d1	Эскиз	Примечание
			(заливочное отверстие)	(отверстие "свидетель")		
СМР	19, 20, 29, 40, 42, 43, 54, 3	10 $\pm$ 1				<p>1. Сверление отверстий производить на 90<math>\pm</math>10° от фиксатора.</p> <p>2. Отверстие "свидетель" сверлить с противоположной стороны.</p>
	60	15 $\pm$ 1	6	6		
	27, 40, 61	20 $\pm$ 1	4	4		
	17	10 $\pm$ 1				

A-A повернуто



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															5

УСТ 92-9123-99 Лист 41

Изм. № подл. Подп. и дата. Взамин. №. Изв. № дубл. Подп. и дата.

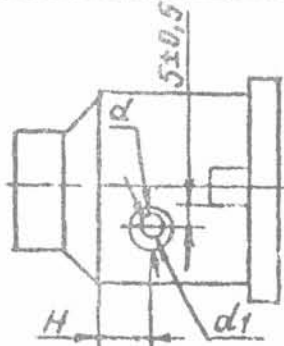
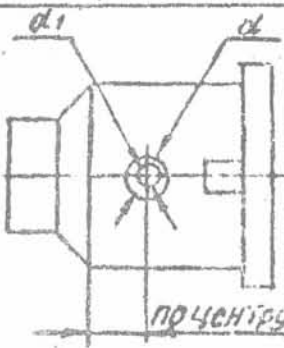
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5а

92.60240.0002019

92.20240.000012

ОТВЕРСТИЯ В РАЗЪЕМАХ ТИПА СШР

Номер операции

Тип разъема	Количество контактов	H	d (заливочное отверстие)	d1 (отверстие "свидетель")	Эскиз	Примечание
			мм			
СШР с приливами	2-20	2+0,5	4	4		1. Разрешается производить сверление отверстий на приливе, при этом отступив от верхней грани прилива 3-3,5 мм.
	26-50	-	6	6		2. Отверстие "свидетель" сверлить с противоположной стороны заливочного отверстия.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															6

Ф. 2 ЦЕ-4

Зам. №8. 194.058-07

Копировал Шваб 1980 г. Формат А4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	25.05.87			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

92.60264.00007

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных  
и электромонтажных работ

Литера

Номер цеха	Номер операции	Наименование операции
	6105	Приготовление облегченного компаунда ЭЖ-М

Оборудование (наименование, модель)  
Термостат типа Ш-0,05;  
Печь муфельная МП-2М; Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Состав:				
	Смола эпоксидная ЭД-20	- 100 в.ч.			
	Бутилметакрилат	- 12 в.ч.			
	Масло касторовое	- 12 в.ч.			
	Полиэтиленполиамин	- 16 в.ч.			
	Микросферы стеклянные марки МСО-А9, или марки МС-ВП-А9, или марки МС-А9				
	гр. А1 или гр. А2	- 30 в.ч.			
	Аэросил марки А-175	- 1 - 3 в.ч.			
	Примечание. Допускается применение компаунда без аэросила.				

Разраб.		Лист
Проверил		I
Нормир.		Листов
Согласов.		4
И. контр.		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОСТ 92-9123-79 Лист 43





Действ. 22.7.82.

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Уч. № подл.	Подп. и дата	Вып. инв. №	Уч. № докл.	Исполн. дата
				Номер опер.

92.60264.00007

Порядк. номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструменты (код, наименование)	То									
2	Прокалить микросферы	400±10°C; 4ч												
3	Просушить аэросил Примечание. Просушенные микросферы, аэросил и касторовое масло разрешается хранить в герметично-закрытой таре в течение I месяца или в эксикаторе над силикагелем	100±5°C; 2ч												
4	Отвесить необходимое количество смолы ЭД-20 касторового масла, бутилметакрилата, микросфер, аэросила		Весы лабораторные ГОСТ 19491-74 ГОСТ 24104-80											
5	Перемешать смесь компонентов	200-400 об/мин 2-3 мин или вручную 3-5 мин		Мешалка										
					Лист									
					23									
Узм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Узм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Узм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Зам. изв. № 111. 8960 Точ.

ОСТ 92-9125-79 Лист 44

В.И.78 г. Т.А.Е  
Ф. 2-ЦЕ 4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мц 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
				Номер опер.
				92.60264.00007

Номер передела	Содержание передела	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
6	Нагреть смесь компонентов	40-50°C			
		I ч			
7	Охладить смесь компонентов	25±10°C			
8X	Ввести в смесь полиэтиленполиамин				
9X	Перемешать смесь. Жизнеспособность готового компаунда 30-40 мин в нормальных условиях. Примечание. Разрешается готовить компаунд без отвердителя. Хранить смесь в герметично закрытой таре.				
	Контроль исполнителем				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															34

Копирован

Формат 111

ГОСТ 92-9123-79 Лист 45

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

**Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.**

92.60264.00038

Литера

Номер документа	Номер участка	Номер работы	Номер операции
-----------------	---------------	--------------	----------------

6105 **Наименование операции**

**Оборудование (наименование, модель)**

Приготовление компаунда "Виксинт ПК-68-1"

Шкаф вытяжной  
Шкаф вакуумный типа ВШ 0035

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	<b>Состав:</b>				
	Каучук СКТН - 100 в.ч.				
	Пинка окись - 30-50 в.ч. <i>или окиси цинковые - 30-50 в.ч.</i>				
	Катализатор № 68 - 4-4,5 в.ч. 3-6 в.ч.				
I	Просушить окиси цинка	100°C 3-4 ч.			

Разраб.	Лист
	1
	Листов
	4

Изм.	Лист	из докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	из докум.	Подпись	Дата	Н.контр.
------	------	-----------	---------	------	------	------	-----------	---------	------	----------

Копировал

Формат 1

ОСТ 92-9123-79 Лист 46















Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79.			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата										
				Номер опер.	92.60264.00053									
Номер перевода	Содержание перевода				Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То						
	Примечание. Объем пенопласта ПЭН-И, необходимого для герметизации каждого типа разъема, равен объему спирта, заливаемого в кожух.													
	После удаления спирта, кожух сушить при температуре 50-60°C не менее 30 мин													
2.	Отвесить необходимую навеску порошкового полуфабриката ПЭН-И													
	1. В случае комкования полуфабрикат перед взятием навески измельчить в фарфоровой ступке.					Весы лабораторные								
	2. Срок хранения порошкового полуфабриката при температуре 25+10°C - три месяца, при температуре минус 5°C - шесть месяцев					ГОСТ 24104-81	ГОСТ 19491-74							
	Контроль исполнителем													
										Лист				
										2				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОСТ 92-9123-79 Лист 51

Комплектация

Формат 11





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Ию 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата										
				Номер опер.	92.60266.00006									
Номер передела	Содержание передела				Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То						
4	Подготовить ответные технологические части													
						Ответные части								
5	Состыковать розетки с ответкой частью													
6	Снять с разъемов кожухи (технологические), предварительно отвернув два винта						Отвертка							
							ГОСТ 17199-78		11					
							ГОСТ 24437-80		11					
7	Собрать комплектно кожухи, скрепить двумя винтами, Сложить в тару						Тара технологическая							
										Лист				
										2				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Д. 2-ЦЕ 4

Композит

КАП

Формат 11

Зав. 1980/1

ОСТ 92-9123-79 Лист 53



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79		Q1352/81	

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ

92.60266.00010

Литера									
--------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Номер арх.	Номер шпала ка	Номер доп. архива	Номер опер. карт	6301 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Подготовка форм (металлических) под заливку	Шкаф вытяжной Термостат

номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструменты (код, наименование)	То			
I	Выбрать форму согласно типа разъема							
2	Протереть внутреннюю поверхность формы, штифты тампоном из хлопчатобумажной ткани, смо- чением хладобензиновой смеси и отжатым <i>хладобензиновой</i>			7417-15-07 Кисть КХП №10 №10-ТУ-17 187197-76 РС46Р 4453-70 ОСТ 17-000-81	II 0 3			
3	Сушить	25+10°C 15-20 мин						
Разраб					Лист			
					1			
					Листов			
					3			
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Взам. Лист № докум.	Подпись	Дата	И контр.

ОСТ 92-9123-79 Лист 55

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79		1352/81	

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опр.	92.60266.00010								
						Контент	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То				
						Содержание перехода								
4						Нанести на внутреннюю поверхность заливочной формы 5%-ный раствор СКТ в толуоле или 5-7%-ый раствор гидрофобизирующей жидкости I36-4I (антиадгезионные растворы)		ФОРМЫ	ТУ 17-15-07 Кисть КХП №10 <sup>V</sup> № 10 ТУ 17 РСФСР 4453-70 18-7197-76 <del>ВСТ 17-838-81</del>	① ⑤				
5						Сушить	25±10°C 10-20 мин							
6						Нанести вторично на внутреннюю поверхность заливочной формы аналогичный антиадгезионный раствор		ФОРМЫ	ТУ 17-15-07 Кисть КХП №10 <sup>V</sup> № 10 ТУ 17 РСФСР 4453-70 18-7197-76 <del>ВСТ 17-838-81</del>	① ⑤				
7						Сушить	25±10°C 10-20 мин							
										Лист				
										2				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОСТ 92-9123-79 Лист 56







Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Ищ 16.5.79		9.1359/81	

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электроmontажных работ

92.60266.00012

Литера

Номер дска	Номер узла	Номер детали	Номер сборки

6103 Наименование. операции

Оборудование (наименование, модель)

Подготовка форм (фторопластовых) под заливку

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Выбрать форму согласно типа разъема		Формы		
2	Протереть рабочую поверхность формы тампоном из хлопчатобумажной ткани, смоченным хладобензиновой смесью и отхатим <del>нефрасовой</del>		Формы	ТЧ17-15-07 Кисть КХІ №10 № 10 ТУ 17-17 РС.ОР 4453-70 ВСТ 17-888-81	
3	Сушить.	25 ± 10°C			
	Примечание. Допускается наносить на внутреннюю поверхность формы антиадгезионные смазки	15-20 мин			
			Разраб.		Лист
					Листов
					1

Изм Лист № докум Подпись Дата Изм Лист № вквм Подпись Дата И контр

ОСТ 92-9123-79 Лист 58

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60266.00025
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					литера

Номер дела	Номер участка	Номер раб. ка.	Номер места	Номер операц.	0133 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
					Промывка каркасов	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода		Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	хлодонефрасовой					
1	Промыть каркасы	хлодонобензиновой смесью		Стакан фарфоровый	Палочка гетинаксовая	
2	Извлечь каркасы из стакана				Пинцет	

Разраб										Лист
										1
										Листов
										2

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.
------	------	---------	---------	------	------	------	----------	---------	------	-----------

11  
11  
ОСТ 92-9123-79 Лист 59

Копирован  
Формат 11



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
593792	Июль 16.5.79			

ГОСТ 31407-74 Форма 1

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	92.60266.00027
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ					Литера

Номер преж.	Номер участк. кв.	Номер раб. листа	Номер опера- ции	0141 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Обезжиривание резьбы разъема перед заливкой	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Обезжирить резьбу разъема, соприкасающуюся с заливочным материалом тампоном из хлопчатобумажной ткани, смоченным <u>хладонобензиновой</u> хладоннефрасовой смесью и отжатым.			Кисть КХП № 5, 10 ТУ 17-РСФСР 4453-70 <del>ТУ 17-15-76</del> <del>ТУ 17-15-81</del> ТУ 17-15-07	
	Примечания: 1. Попадание растворителей на контактное поле не допускается. 2. При наличии каркаса на разъемах обезжиривание резьбы не производить				

Разраб.									Лист	
									1	
									Всего	
									2	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Взм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.

Э-11-4

Комплект

Формат 11

11  
11

ГОСТ 92-9123-79 Лист 61



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № докл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60266.00027

Номер верстака	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	To
2	Сушить	25±10°C 15-20 мин			
3	Обезжирить вторично резьбу разъема тампоном из хлопчатобумажной ткани, смоченным клadoно-нефрасовой бензиновой смесью и отхатм			Кисть КХП № 5,10 ТУ 17-15-07 РСОСР 4453-70 ТУ 17-15-07	
4	Сушить	25±10°C 15-20 мин			
Контроль исполнителем					

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист
															2

Лист 4

Копирована

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 62



Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата  
 593792 Мч 16.5.79.

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Операционная карта  
 слесарных, слесарно-сборочных и  
 электромонтажных работ.

92.60266.00028

Литера

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер операц. цеха	0141 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Обезжиривание разъемов перед заливкой	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
1	Обезжирить бандаж и поверхность разъема по периметру этиловым спиртом или хладононефрасовой смесью			Кисть КХП № 10 ТУ 17	
2	Сушить	25+10°C 15-25 мин		ТС4СР 4453-70 ТУ 17-15-07	

ТС4СР 4453-70  
 ГОСТ 17-15-07

Разраб. Лист

Изм. Лист № докум. Подпись Дата Взам. Лист № докум. Подпись Дата Н. контр. Листов 1

Копирован

Формат А1

11

11

ОСТ 92-123-79 Лист 63

Изм. и подд.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.		92.60266.00029
Литера		

Номер дела	Номер участка кв.	Номер работ места	И-мер элега- апп.	6107 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Заделка отверстий-фиксаторов клеем ВК-9 или материалом ЭПК	Шкаф вытяжной, Термостат

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Обезжирить фиксатор хладонбензиновой смесью			Кисть КХК № 1,3 ТУ 17 РСФСР 4453-70 ОСТ 17-15-07	
2	Сушить	25+10°C 15-20 мин			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	Лист
											1
											3

ОСТ 92-9123-79 Лист 64

Копирован

Формат 1

92.60266.00029

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист																																																																																																			
															2																																																																																																			
<table border="1"> <tr> <td>Изм. № подл.</td> <td>Говор. и Эито</td> <td>Взам. инв. №</td> <td>Изм. № дубл.</td> <td>Лист. и дата</td> <td colspan="11"></td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td>Номер опер.</td> <td colspan="11"></td> </tr> <tr> <th>Номер перепада</th> <th colspan="4">Содержание перепада</th> <th>Технологический режим</th> <th>Приспособление (код, наименование)</th> <th>Инструмент (код, наименование)</th> <th>То</th> <td colspan="8"></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td colspan="4">Нанести на кончик иглы или тонкого шила клей ВК-9 или материал-ЭПК шпатлевку ЭП-0010</td> <td></td> <td></td> <td>Игла специальная Шило</td> <td></td> <td colspan="8"></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td colspan="4">Ввести в отверстие-фиксатор клей ВК-9 или материал-ЭПК шпатлевку ЭП-0010</td> <td></td> <td></td> <td>Игла специальная Шило</td> <td></td> <td colspan="8"></td> </tr> <tr> <td colspan="16">                     Примечание. 1. При наличии <sup>и более</sup> двух фиксаторов клей наносить <sup>в каждый</sup> и во второй фиксатор.                      2. Допускается заделка зазора между развальцовкой и платой                 </td> </tr> </table>																Изм. № подл.	Говор. и Эито	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Лист. и дата																Номер опер.												Номер перепада	Содержание перепада				Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То									3	Нанести на кончик иглы или тонкого шила клей ВК-9 или материал-ЭПК шпатлевку ЭП-0010						Игла специальная Шило										4	Ввести в отверстие-фиксатор клей ВК-9 или материал-ЭПК шпатлевку ЭП-0010						Игла специальная Шило										Примечание. 1. При наличии <sup>и более</sup> двух фиксаторов клей наносить <sup>в каждый</sup> и во второй фиксатор. 2. Допускается заделка зазора между развальцовкой и платой															
Изм. № подл.	Говор. и Эито	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Лист. и дата																																																																																																														
				Номер опер.																																																																																																														
Номер перепада	Содержание перепада				Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То																																																																																																										
3	Нанести на кончик иглы или тонкого шила клей ВК-9 или материал-ЭПК шпатлевку ЭП-0010						Игла специальная Шило																																																																																																											
4	Ввести в отверстие-фиксатор клей ВК-9 или материал-ЭПК шпатлевку ЭП-0010						Игла специальная Шило																																																																																																											
Примечание. 1. При наличии <sup>и более</sup> двух фиксаторов клей наносить <sup>в каждый</sup> и во второй фиксатор. 2. Допускается заделка зазора между развальцовкой и платой																																																																																																																		

3) Зам. изв. УИ. 8960

11  
11

ОСТ 92-9123-79

Лист 65

Формат 11





593792 Лист 16.5.79

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № з/дл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00033

Литера

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер операции	6107 Наименование операции
------------	---------------	------------------	----------------	----------------------------

Оборудование (наименование, модель)

Нанесение лака КО-92I (подслоя)

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Нанести лак на места соприкосновения с пеногерметиком. Примечания: 1. Перед нанесением лака установить крышку (заглушку) на разъем. 2. Допускается наличие лака на монтажных проводах и хвостовиках контактов. 3. На капроновые корпуса лак не наносить.			Кисть КХК № 2-8 ТУ 17 18 7497-76 РСФСР 4453-70 ОСТ 17-288-81 ТУ 17-15-07	
			Разраб.		Лист 1
					Лист 2
Изм.	Лист	из докум	Подпись	Дата	Изм.
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	

ОСТ 92-9123-79 Лист 67

Копирован

Формат 111





Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00034

Литера

Номер  
дела  
Номер  
указа-  
ле.  
Номер  
раб.  
места  
Номер  
опера-  
ции

6107 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Нанесение подслоя П-II на корпус разъема

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Нанести подслой П-II на внутреннюю поверхность корпуса, в местах касающихся с герметиком, тонким равномерным слоем			Кисть КХК № 2а ТУ 17 18 7197-86 РСФСР 4453-70 <del>ОСТ 17-888-87</del> ТУ 17-15-07	11
2	Сушить	25±10°C 30-40 мин			
					Лист
					1
					Листов
					2
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.
					Лист
					2
					Н.контр.



593792 Лист 16.5.79

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата.

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00043

Литера

№ операции 6101 Наименование операции Оборудование (наименование, модель)

Подготовка разъемов со специальными корпусами к заливке компаундом "Виксинт ПК-68-1" Шкаф вытяжной

№ операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Продвинуть детали по кабелю за кронштейны				
2	Закрепить разъем в приспособлении		Приспособление		
3	Установить форму на разъем				
	Контроль исполнителем				

Разраб. Лист Листов 1

Изм. Лист № докум. Подпись Дата. Взам. Лист № докум. Подпись Дата. Н. контр.

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 71



593792 | 20.8.87 | 411

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

7) Зам. № 6 411-247-86

Изм. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Изм. № докл.	Подл. и дата
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ				92.60266.00044
				Литера

Номер чертежа	Номер участка	Номер расч. места	Номер операции	6101 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Подготовка к герметизации разъемов типа РС и МР с полиамидными кожухами	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	Тс
1	Снять технологическую заглушку с разъема				
2	Состыковать разъем с ответной частью и затянуть накидную гайку до упора.  Примечание. При заливке вилок заглушку не снимать и с ответной частью не состыковывать				
3	Нанести на поверхность изделия, не подлежащую заливке, смазку ЦИАТИМ-221			Кисть КХК №3 ОСТ 17-888-81 ТУ 17-15-07	
	Примечание. Допускается применение другой адгезионной смазки в соответствии с п.1.1.2				

					Разраб.				Лист	
									1	
									Листов	
									2	
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Н. контр.

ОСТ 92-9123-79 Лист 72

11

11





Изм. и подл. Подл. и дата. Взят. изв. №. Изв. № дубл. Подл. и дата.

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00045

Литера

Номер  
дета  
Номер  
участ-  
ка  
Номер  
раб.  
места  
Номер  
опера-  
ции

6109 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Установка форм при бескорпусной заливке  
разъемов

Шкаф вытяжной

1-й номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
-----------------------	---------------------	--------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	----

92.20266.00001

1 Установить форму на разъем и закрепить  
в прызме приспособления.

Приспссобление

Примечание. Установку форм на разъемы, мон-  
тируемые со скобой, производить не снимая скобы

2 Установить ответвление по центру формы

Контроль исполнителем

Газрад.

Лист

Листов

Изм. и подл. № дубл. Подпись Дата И.м. Лист № докум. Подпись Дата И.к.т.р.

ОСТ 92-9123-79 Лист 74

Копировал

Формат 11

593792 № 16.5.79

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

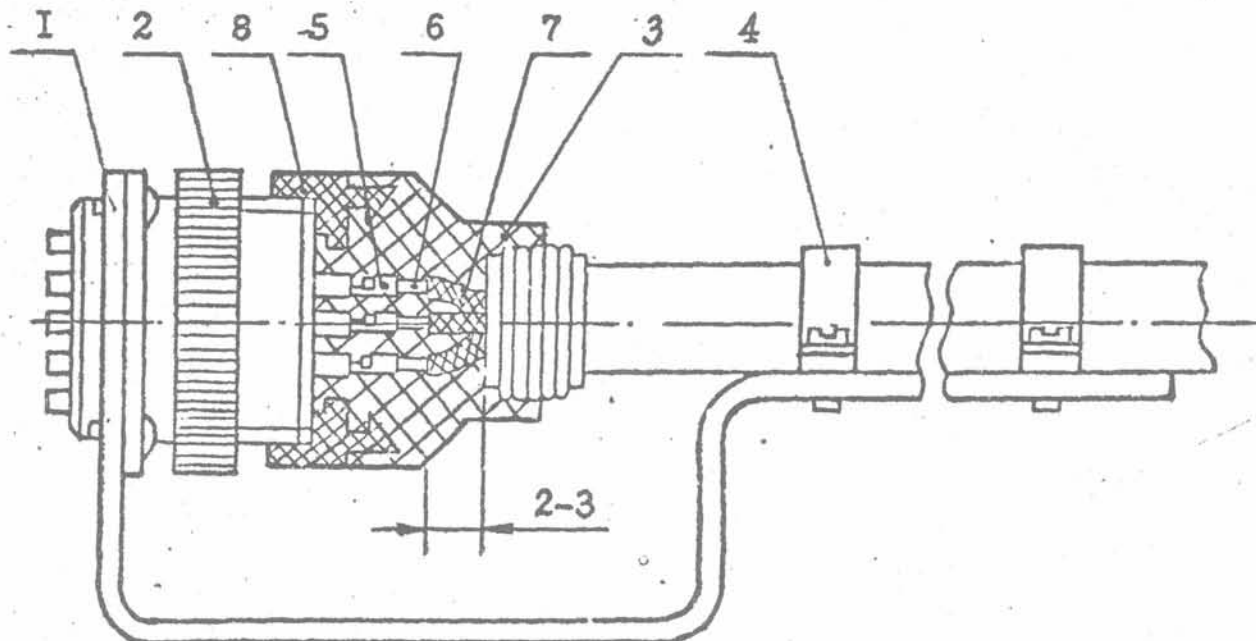
Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

92.60266.00045

Карта эскизов

92.20266.00001

Номер операции



1 - скоба технологическая; 2 - разъем; 3 - компаунд МБК-I; 4 - хомутик;  
 5 - наконечник; 6 - кабель; 7 - экран кабеля; 8 - каркас; 9 - форма

								Разраб.			Лист
											Листов
											1
Изм.	Лист	№ докум	Подп. сь	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	

ОСТ 92-9123-79

Лист 75

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00046

Литера

Номер цеха  
Номер участка  
Номер раб. места  
Номер операции

6109 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Подготовка разъемов с плоским кабелем к заливке в форму

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
1	Выдержать с момента приготовления компаунд ЭЗК-7 или ЭЗК-М до достижения <del>нетекучей</del> <i>нетекучей</i> консистенции	25+10°C 1,5-2,0 ч			
2	Заделать по периметру зазоры между концом трубки и пакетом на глубину 2-4 мм от края пакета компаундом ЭЗК-7 или ЭЗК-М <del>нетекучей</del> <i>нетекучей</i> консистенции			Нож гетинаксовый	

Разраб.

Лист

1

Листов

2

Изм. Лист № докум Подпись Дата Взм. Лист № вх. докум Подпись Дата И.Контр.



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
				Номер опер.
				92.60266.00046

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Сушить	25±10°C 24 ч			
43	Установить форму на резьбу разъема с учетом величины заделки пакета в компаунд на длину не менее 4-5 мм от края пакета. Выдерживать зазор между накладной гайкой и формой (при затянутой гайке) для обеспечения размера между накладной гайкой и компаундом согласно чертежу			Шуп	
54	Закрывать форму плотно. Сальниковую часть разъема уплотнить прокладками (резина, лента ПВХ)			Отвертка ГОСТ 17199-71 ГОСТ 24437-80	
	Контроль исполнителем				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

Копирован

Б.А.П.

Формат 11

Зак.

ГОСТ 92-9123-79

Лист 77

Изм. и подд.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докум.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	---------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00048

Литера

Номер дела	Номер участка	Номер раб. места	Номер опера- ции	6101 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Подготовка разъемов (кроме РПС-1) с плоским кабелем к заливке в облегченный корпус	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	92.20266.00005				
I	Выдержать компаунд ЭЗК-7 или ЭЗК-М до достижения нетекучей консистенции	25±10°С 2 ч не более 1 ч.			
2	Заделать по периметру зазоры между концом трубки разъема и пакетом на глубину 2-4 мм от края пакета компаундом ЭЗК-7 или ЭЗК-М нетекучей консистенции			Нож гетинаксовый	

					Разраб.	Лист				
						1				
						Листов				
						3				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	15.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

92.60266.00048

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опер.									
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опер.									
Номер перехода	Содержание перехода						Технологический режим	Приспособление (краткое наименование)	Инструмент (краткое наименование)	То				
3	Нанести тонкий слой компаунда ЭЗК-7 или ЭЗК-М нетекучей консистенции на поверхность разъема, сопрягаемую с втулкой на сопрягаемые поверхности втулки, крышки								Нож гетинаксовый					
4	Установить втулку на разъем							Приспособление прижимное						
5	Установить крышку на втулку и закрепить ее с помощью прижима приспособления							Приспособление прижимное						
6	Контролировать правильность установки втулки и крышки на отсутствие перекосов													
										Лист				
										3				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Ф. 2.Ц.Е.4  
Копирован  
Формат 11  
Экз. 10

ОСТ 92-9123-79 Лист 79



Изм. № подл. Подп. и дата Изм. № док. Подп. и дата

Номер опер.

92.60266.00048

Номер перепада	Содержание перепада	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
7	Выдержать	25±10°C 2 ч			
8	Контролировать симметричность положения пакета в сальниковой части крышки				
9	Прижать пакет, сохраняя симметричность положения пакета в сальниковой части крышки, и закрыть паз ввода пакета. Величина заделки пакета в компаунд на длину не менее 7-10 мм от края пакета 5-7 мм от края пакета		Приспособление прижимное		
	Контроль исполнителем				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Копировать

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 80



593792 16.5.79

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

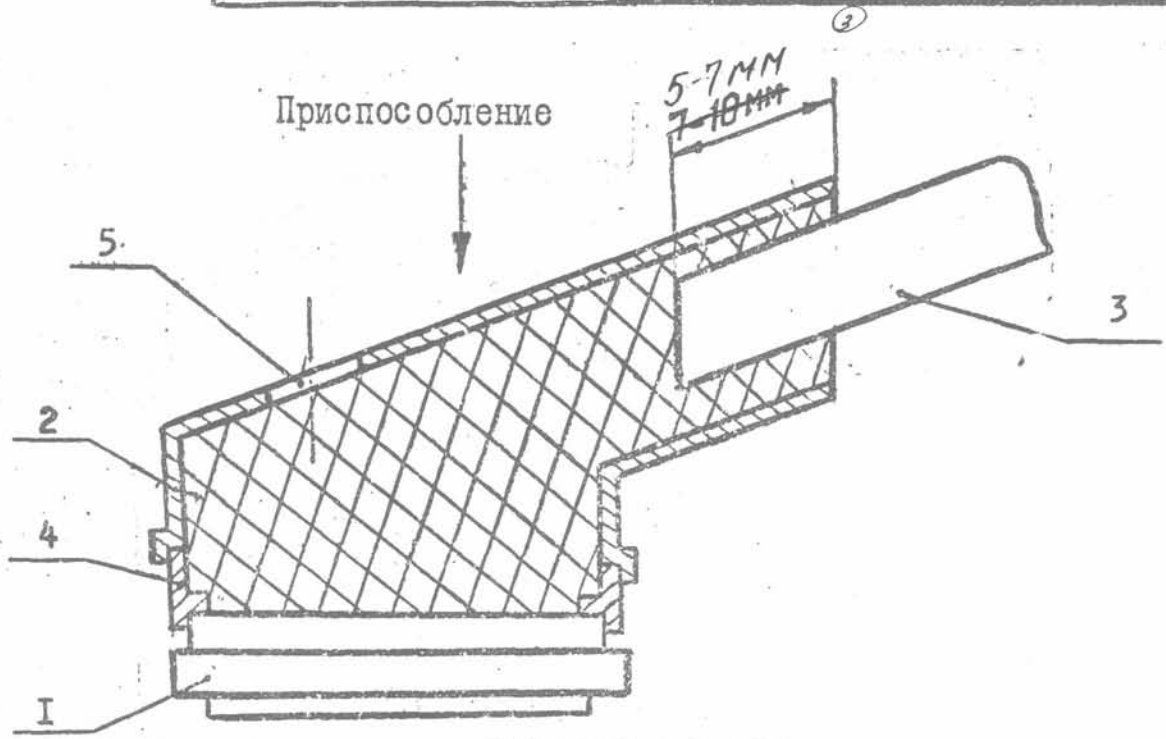
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

92.60266.00048

Карта эскизов

92.20266.00005

Номер операции



I - разъем; 2 - корпус; 3 - пакет; 4 - втулка; 5 - отверстие для заливки

									Разраб.			Лист
												Листов
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И. контр.		1

ОГЛ 92-9123-79 Лист 81

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.0005I

Литера

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер опера. цеха
------------	---------------	------------------	-------------------

610I Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Подготовка разъемов со специальными корпусами  
к заливке компаундом ЭЗК-6

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Произвести частичную сборку разъемов			Отвертка ГОСТ 17199- <del>М</del>	
I	Установить кожуха (корпус). В приборных разъемах корпус крепить винтами			ГОСТ 17199- <del>М</del> ГОСТ 24437- <del>М</del>	11
2	Установить кабель по центру корпуса			ГОСТ 17199- <del>М</del> ГОСТ 24437- <del>М</del>	11
		Разраб.			Лист
					1
					Листов
					2

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н.контр.
------	------	---------	---------	------	------	------	----------	---------	------	----------

11  
11  
ОСТ 92-9123-79  
Лист 82

Копирован

Формат 11

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	3.8.94 <i>Р</i>			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер  
опер.

92.60266.0005I

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Заполнить щели на разъемах между корпусом и гайкой лаком ХС-567 или герметиком 51Г-4			Кисть КХП № 10 ТУ 17-15-07	
4	Сушить лак ХС-567	1,2 слой 25+10 °С не менее 30 мин 3 слой 25+10 °С не менее 60 мин или 60+5 °С не менее 30 мин			
Контроль исполнителем					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

Инв. № 411.004-94

ОСТ 92-9123-79 Лист 83

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата
<p>Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.</p>				92.60266-00070
				Литера

Номер дсх	Номер участ- ка	Номер раб. места	Номер опера- ции	6101 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Обволакивание контактного поля разъемов типа АЭРГ-I герметиком ВГО-I	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	нефрасом				
I	Приготовить герметик, разбавив его бензином в соотношении 5:1		Весы		
			Посуда фарфоровая или металлическая		
2	Перемешать	25±10°C 2-4 мин		Шпатель ГОСТ 10778-78	

Разраб.										Лист
										1
										Листа
										3
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Н. контр.

Копировал

Формат 11

11

11

ОСТ 92-9123-79 Лист 84



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Май 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опер.	92.60266.00070
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	-------------	----------------

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	To
3	Обезжирить технологические штыри и пробку хладоннефрасовой хладобензиновой смесью			Кисть КХП № 10 ТУ-17 18-7197-76 РСФСР 4453-70 ТУ 17-15-07	11
4	Сушить	25±10°C 10-20 мин			
5	Нанести на рабочую поверхность штыря тонкий слой медицинского вазелина			Кисть КХК № 3 ТУ-17 18-7197-76 РСФСР 4453-70 ТУ 17-15-07	11
6	Вставить штырь в отверстие штока разъема				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

Копировать

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 85

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	---------------	--------------

Номер опер.

92.60266.00070

Номер версии	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
7	Заполнить шприц герметиком		Шприц		
8	Произвести обволакивание контактного поля тонким слоем от 0,5 до 2,5 мм. Шприц перемещать по периметру контактного поля				
9	Произвести вулканизацию герметика. Примечание. В случае обнаружения раковин на поверхности обволакивания произвести заделку их герметиком ВГО-1 с последующей вулканизацией	25±10°C 24 ч			
Контроль исполнителем					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------

Копирован

Формат 11

001 22-9123-75 Дина









Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата
				Номер опер.

Номер передела	Содержание передела	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
5	Произвести отверждение компаундов ЭЗК-7, ЭЗК-6 или ЭЗК-М по одному из режимов:				
	а) режим первый	25±10°C 24 ч			
	б) режим второй	25±10°C не менее 2 ч, затем 70±5°C не менее 6 ч.			
6	Снять облой, заусенцы вручную			Надфиль плоский тупоносый 80 № 4 ГОСТ 1513-88	
					Итого
					3

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата	Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата	Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	---------------	--------------	--------------	--------------	--------------	---------------	--------------	--------------	--------------	--------------	---------------	--------------

6) Зам. изв. 411.195-83

Копировать

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 89



593792

Лист 1645:79

Инв. № дубл.

Подп. и дата

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

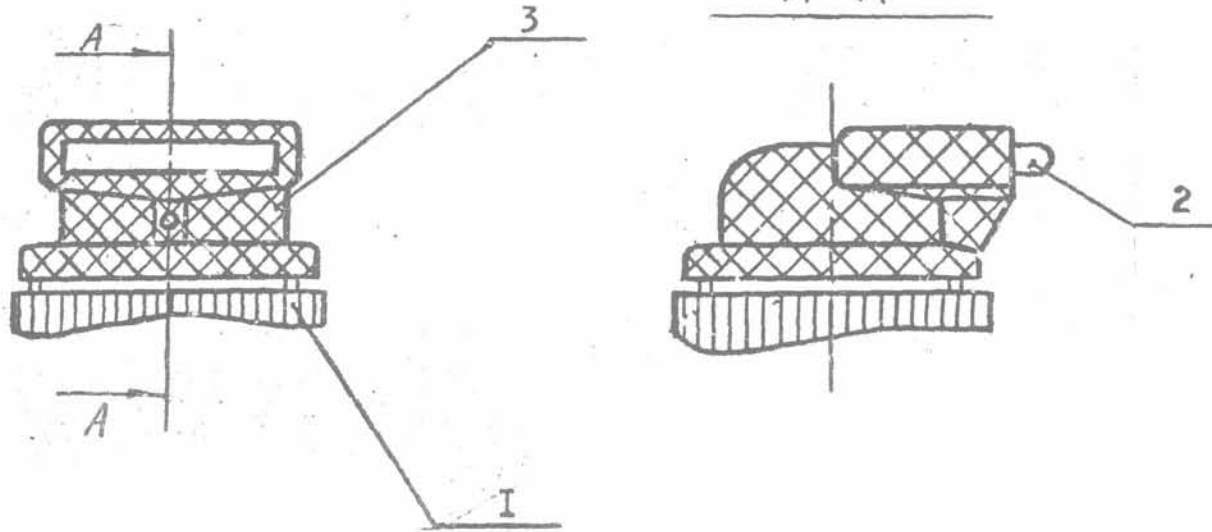
92.60266.00087

92.20266.00003

Номер операции

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Карта эскизов



I - разъем; 2 - пакет; 3 - компаунд

									Разраб.			Лист
												Листов
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.		1

ОСТ 92-9123-79

Лист 91

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00088

Литера

Номер дела	Номер исполн. ка	Номер работ. места	Номер опера- ции
---------------	------------------------	--------------------------	------------------------

6123 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Заливка монтажа разъемов пеногерметиком  
"Силпен" в форму

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
1	Заполнить шприц пеногерметиком		Шприц		
2	Залить разъем пеногерметиком через окна формы для свободного вспенивания на 2/3 объема формы		Шприц		
3	Произвести вулканизацию пеногерметика	25±10°C 24 ч			

Разраб.

Лист  
1  
Листов  
2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	-----------

Копия

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 92









10.5.17

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Издп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

92.60266.00090

			Номер опер.
--	--	--	-------------

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
5А	Снять разъем с приспособления				
6Б	Снять форму				
7В	Срезать излишки компаунда и зачистить поверхность			Скальпель ГОСТ 21240-77	
	Контроль исполнителем			Ножницы ТУ 64-1-64-72 ГОСТ 21239-XX Щетка зубная ГОСТ 6388-71	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------

Копировать

Формат 11

ГОСТ 92-6125-75 Лист 96

11

11



ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60266.0009I				
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера				

№ докум.	№ учас. ко	№ раб. месца	№ опера. ала	6129 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Заливка монтажа разъемов 8P пеногерметиком ВЛТ-2Л в форму	Шкаф вытяжной Машина заливочная

№ перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То					
1	Наложить на верхнюю часть стойки с отверстиями ленту ЛТ-19									
2	Закрывать лентой ЛТ-19 четыре отверстия с нижней стороны корпуса штока									
3	Нанести на внутреннюю поверхность формы тонкий слой медицинского вазелина тампоном из хлопчатобумажной ткани.			Кисть КХК № 2а ТУ 17 РСТСР 4453-70 16777-888-87 ТУ 17-15-07						
					Лист 1					
					Листов 4					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Взм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.

ОСТ 92-9123-79 Лист 97

Копирован

Формат 11

11

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Номер опер.

92.60266.0009I

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То									
4	Установить форму на разъем		Формы											
5	Заполнить пеногерметиком цилиндр заливочной машины или шприц		Шприц											
6	Залить пеногерметик в форму на высоту 40-60 мм													
7	Выдержать	25±10°C 8-10 ч												
8	Снять форму													
					Лист									
					2									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ЦЕ 4

Копировал

Формат 11

Е. А. П.

Экз. 18/20

ОСТ 929123-79

Лист 98







Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мя 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.				92.60266.00094
				Литера

Номер дела	Номер участка	Номер раб. места	Номер опера- ции	6123 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Бескорпусная заливка монтажа разъемов компаундом МБК-I, ЭД А-20М ⑨	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	92.20266.00002				
I	Заполнить шприц компаундом		Шприц	Перчатки резиновые хирургические ГОСТ 3-75	
2	Установить шприц в литниковое отверстие фор- мы и медленно вводить компаунд		Формы		

					Разраб.	Лист
						1
						Листов
						6
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист

Копировал

Формат 11

СОЛ

ОСТ 92-9123-79 Лист 101

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам.	инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	29.7.89			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опер.	92.60266.00094

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То									
	Заполнение формы производить до тех пор, пока компаунд не начнет выходить из отверстия формы выхода кабеля.													
	<b>Примечание.</b> Перед заливкой компаундом МК-1 допускается покрывать нитяной бандаж разъемов компаундом без наполнителя													
3	Выдержать: 1) МК-1	(25±10) °C 1-2 ч												
	2) ЭДЛ-20М	(25±10) °C 15-30 мин												
4	Произвести дополнительную заливку компаунда в форму через отверстие выхода кабеля.													
	<b>Примечание.</b> Дополнительную заливку компаунда производить дважды в зависимости от его усадки													
					Лист									
					2									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

В. 2-11-4

Зам. № 6. 411. 223-88

Копирован

Формат А4

ОСТ 92-9123-79 Лист 102

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лет 9.189			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

92.60266.00094

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
5	Произвести отверждение компаунда после последней дополнительной заливки:				
	1) МВК-1	(25±10) °C 24 ч или 70-80°C 8-10 ч			
	2) ЭДЛ-20М	(25±10) °C 48 ч или (60±5) °C 4 ч			
6	Освободить ответвления кабеля от зажимов				

Лист

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2а
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	----

9) Нов. изв. 411.223-88

Копировали

Оформ. ЛТ

ОСТ 92-9123-79 Лист 102а





92.60266.00094

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Кздп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.

Номер перепада	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
8	Срезать аккуратно литник от формы и зачистить от облоя			Нож монтажный	
				Скальпель	
				ГОСТ 21240-XX	
				Ножницы	
				ТУ 64-1-64-72	
				ГОСТ 21239-XX	
				Напильник	
				ГОСТ 1465-80	
9	Очистить форму от компаунда хлопчатобумажной тканью				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															4

Копировали

Формат 11

ОСТ 92-9123-79

9.2-11E4  
 I.A.E  
 Копировал  
 Формат 11

Инв. № подл. 593792	Подп. и дата Ию 16.5.79	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
------------------------	----------------------------	--------------	--------------	--------------

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата			
									92.60266.00094		
Номер операции	Содержание перехода				Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование, значение)	То			
				Номер опер.							
I0	Собрать формы комплектно										
I1	Уложить формы в технологическую тару								Тара технологическая		
I2	Снять кабель с приспособления										
I3	Снять ответную часть										
I4	Уложить ответную часть в технологическую тару								Тара технологическая		
I5	Закрывать контактное поле крышкой, наворачив ее на разъем										
								Лист		5	
Изм.		Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.		Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ГОСТ 92-9123-79 Лист 105

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.

92.60266.00094

Номер верстака	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I6	Покрывать поверхность заливки компаундом МБК-I без наполнителя-кварца компаундом МБК-1 без наполнителя; ЭДЛ-20М-компаундом ЭДЛ-20М без наполнителя.			Кисть КХК № 3 ТУ I7 РСОСР 4453-70 <del>ГОСТ 74-82Б-87</del> ТУ 17-15-07	
I7	Сушить Примечание. Переходы I6 и I7 не выполнять при наличии дефектов	25±10°C 30-60 мин			
	Контроль исполнителем				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															6

154  
Копировать  
Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 106

593792 Лист 16.5.79

Инв. № дубл. Подп. и дата

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

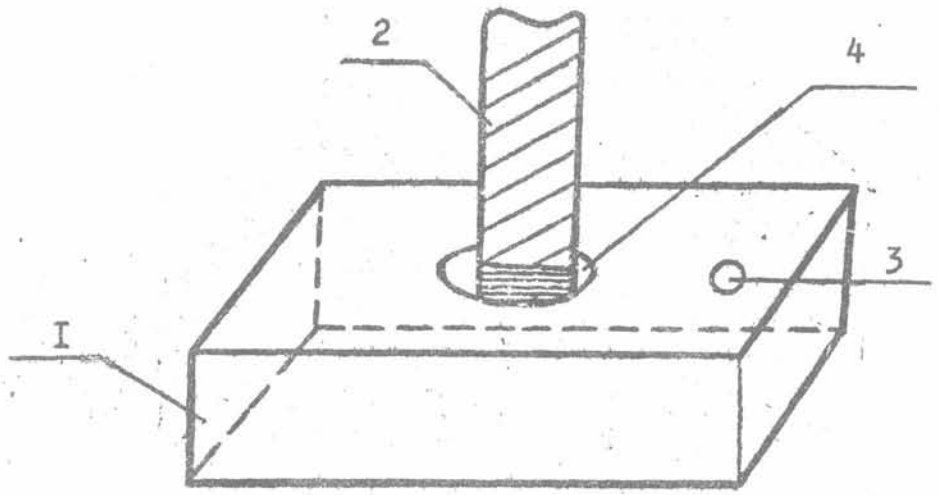
92.60266.00094

92.20266.00002

Номер операции

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Карта эскизов



I - форма; 2 - кабель; 3 - отверстие для заливки;  
 4 - место дополнительной заливки и выхода компаунда

									Разраб.			Лист
												Листов
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.		1

ОСТ 92-9123-79 Лист 107



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60266.00096					
<p align="center"><b>Операционная карта</b> слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.</p>					Литера					

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер операции	6123 <b>Наименование операции</b>	<b>Оборудование (наименование, модель)</b>
				Заливка монтажа разъемов с полиамидными кожей-эпоксидным облегченным компаундом	Шкаф вытяжной Термостат

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Залить монтаж разъема компаундом через отверстие между жгутом и кожухом или через заливочное отверстие		Шприц		
2	Снять с кожуха натеки компаунда хлопчатобумажной тканью				
3	Произвести отверждение компаунда	25±10°C			
	Примечание. Разрешается извлекать разъемы из приспособления после выдержки при температуре	48 ч			
		или			

					Разраб.						Лист
											/
											Листов
											3

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	-----------

Копирозал

Формат 11

ОСТ 92-9123-79

Лист 108



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № док.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	-------------	--------------

Номер опер.

92.60266.00096

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
7	Снять ответную часть с разъема и закрыть технологической заглушкой				
8	Проверить загерметизированные разъемы и устранить дефекты.				
	Примечание. При наличии раковин глубиной более 2 мм и сколов в местах зачистки облоя и недостаточным заполнением объема коуха произвести заделку компаундом ЭЗК-6 с применением окиси цинка в качестве наполнителя				
	Контроль исполнителем				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

ЦЕ 4

Копировала

Формат 11

ОСТ 92.9123-79 Лист 110

3 Зам. ЦЭВ. ЧИ. 8960 Паша

Копирован

Формат 11

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дудл.		Подп. и дата			
<p align="center"><b>Операционная карта</b> слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.</p>								92.60266.00097			
								Литера			
Номер дела	Номер опера- ции	Номер раб. ка	Номер раб. места	Номер опера- ции	6123 <b>Наименование операции</b>			<b>Оборудование (наименование, модель)</b>			
					Заливка монтажа разъемов типа РС с полиамид-ными кожухами компаундом ЭЭК-6			Шкаф вытяжной Термоста.			
Номер перехода	<b>Содержание перехода</b>				<b>Технологический режим</b>	<b>Приспособление (код, наименование)</b>		<b>Инструмент (код, наименование)</b>		<b>То</b>	
I	Залить монтаж разъема компаундом через отверстие между жгутом и кожухом или через заливочное отверстие. Примечание. Допускается предварительная заливка контактного поля розеток тонким слоем компаунда с последующей сушкой при температуре $25 \pm 10^\circ\text{C}$ в течение 2-4 ч.					Шприц					
2	Снять с кожуха натеки компаунда хлопчатобумажной тканью										
					Разреш.				Лист		
									4		
									Листов		
									3		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И.контр.	

ОСТ 92-9123-79 Лист III



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.

92.60266.00097

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Произвести отверждение компаунда. Примечание. Разрешается извлекать разъемы из приспособлений после выдержки при температуре $25 \pm 10^\circ\text{C}$ в течение 6 ч или $70 \pm 10^\circ\text{C}$ в течение 2 ч	$25 \pm 10^\circ\text{C}$ 24 ч или $25 \pm 10^\circ\text{C}$ не менее 2 ч, затем $70 \pm 10^\circ\text{C}$ не менее 6 ч	Приспособление		
4	Охладить разъемы				
5	Извлечь изделия из приспособлений				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

ОСТ 92-9123-79 Лист 112

Копировали

Формат 11

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Годп. и дата
593 792	Ду 22.7.82			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Годп. и дата

Номер опер.

92.60266.00097

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
6	Очистить изделия от смазки адгезионной ПИАТИМ - 221 хлопчатобумажной тканью, смоченной хладоннефрасовой смесью и отжаты				
7	Снять ответную часть с разъема и закрыть технологической заглушкой				
8	Проверить загерметизированные разъемы и устранить дефекты Примечание. При наличии раковин и пузырей глубиной более 1мм произвести заделку компаундом ЭЗК-6 с применением в качестве наполнителя пылевидного кварца	25 ± 10 °C 24ч			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Зам. изв. ЧН.8960 Стаф

Копировал

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 113

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00098

Литера

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер операции
------------	---------------	------------------	----------------

6123 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Заливка втулки компаундом ЭЗК-6  
после сборки разъемов

Шкаф вытяжной

Намер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Заполнить зазор между втулкой и кабелем компаундом ЭЗК-6.  Примечание. Разрешается зазор между втулкой и кабелем не заполнять, если зазор не превышает 1,5 мм			Шплиц	
2	Произвести отверждение компаунда	25±10°C 24 ч			

Разраб.

Лист  
1  
Листов  
2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	-----------

ОСТ 92-9123-79 Лист 114

Копировать

Формат 11





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата.							
<b>Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.</b>					92.60266.00101						
					Литера						
Номер цеха	Номер участка	Номер Раб. Месстд	Номер опера- ции	5172 Наименование операции			Оборудование (наименование, модель)				
				Герметизация разъемов типа РС и МР с полиамидными кожухами пенопластом ПЭН-И			Шкаф вытяжной				
Номер перехода	Содержание перехода			Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То				
1	Снять крышки (заглушки) с розеток. С вилок и герметичных разъемов крышки не снимать				Тара тех- ническая						
2	Засыпать навеску порошкового полуфабриката в кожух разъема. Примечание. Для равномерного распределения и уплотнения порошкового полуфабриката в кожухе необходимо при помещении навески производить легкое постукивание по кожуху.										
3	Установить в кожух ограничительное фторо- пластовые полукольца										
					Разраб.					Лист	
										1	
										Листов	
										3	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дол. у	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	

Зам. ЦЗВ: ЧН. 8960 Ставр

ОСТ 92-9123-79 Лист 116



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60266.00101

Номер перепада	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
98	Снять ответную часть с розетки и закрыть технологической заглушкой				
100	Проверить загерметизированные разъемы и устранить дефекты.				
<p>Примечание. При наличии раковин глубиной более 2 мм и сколов в местах зачистки облоя и недостаточным заполнением объема коуха произвести заделку компаундом ЭЗК-6 с применением окиси цинка в качестве наполнителя</p>					
Контроль исполнителем					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лист 3

Б 4

Копировал

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 118

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инва. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инва. № дубл.	Подп. и дата					
<p align="center"><b>Операционная карта</b> слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.</p>					92.60266.00107				
					Литера				

Номер дела	Номер участка	Номер раб. места	Номер операц.	6123 <b>Наименование операции</b>	<b>Оборудование (наименование, модель)</b>
				Заливка монтажа разъемов (кроме РПС-I) с плоским кабелем компаундом ЭЗК-7 или ЭЗК-М в облегченный корпус	Шкаф вытяжной Термостат

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Заполнить шприц компаундом ЭЗК-7 или ЭЗК-М			Шприц	
2	Залить разъем компаундом ЭЗК-7 или ЭЗК-М через заливочное отверстие крышки согласно чертежу			Шприц	
3	Закреть заливочное отверстие лентой ПВХ				

					Разраб.				Лист
									1
									Листов
									3

Изм. Лист	из докум.	Подпись	Дата	Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н.контр.
-----------	-----------	---------	------	-----------	----------	---------	------	----------

Копирован

Формат 11

ОСГ 92 -9123-79 Лист 119





92.60266.00107

Зам. п.з.в. ч.п. 8960-Пашу

Копирован

Формат 11

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуол.	Издп. и дата	Номер опер.									
<p style="text-align: center;"><b>Содержание перехода</b></p>						Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То					
6	Дополнительно залить компаунд (при необходимости) со стороны паза для ввода пакета ч в заливочное отверстие						Шприц							
7	Произвести отверждение компаундов ЭЗК-7 или ЭЗК-М по одному из режимов													
	а) режим первый					25 ± 10°C								
						24 ч								
	б) режим второй					25 ± 10°C не менее								
	Примечание. В случае, если в качестве отвердителя применяется гексаметилендиамин, отверждение производить по второму режиму					<del>30 мин</del> не менее 24.								
						затем								
						70 ± 10°C не менее 6ч.								
	Контроль исполнителем													
										Лист				
										3				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОСТ 92-9123-79

Лист 121

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

92.60266.00108	
Литера	

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

Номер цеха	Номер участка	Номер места	Номер операции	6123 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
------------	---------------	-------------	----------------	----------------------------	-------------------------------------

				Заливка монтажа разъемов типа РПС-I компаундом ЭЗК-7 или ЭЗК-М в корпус	Шкаф вытяжной Термостат
--	--	--	--	---	-------------------------

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	92.20266.00004				
I	Установить корпус на разъем, обеспечив величину заделки пакета в корпус на 7-10 мм от края пакета. Примечание. Проверить визуально: - правильность установки на отсутствие перекосов, - симметричность положения пакета в корпусе				
2	Нанести замазку У-20А по периметру стыка разъема и корпуса (для предотвращения протекания)				

										Разраб.	Лист
											1
											Листов
											3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 122



Ф. 2.ЦЕ.4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лис 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60266.00108				
					Номер опер.				
Номер операции	Содержание перехода				Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наимен. ванае)	To	
	ния компаунда)						Шпатель ГОСТ 10778-76		
3.	Залить компаунд ЭЗК-7 или ЭЗК-М в углы корпуса со стороны ввода пакета в корпус. Уровень заливки - 4-5 мм до края корпуса.					Шприц			
4	Выдержать				25±10°C 3-4 ч				
5.	Залить вторично компаунд ЭЗК-7 или ЭЗК-М в углы корпуса со стороны ввода пакета в корпус. Уровень заливки - до края корпуса.					Шприц			
							Лист		
							2		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Копирован

Формат 11

Б.А.П.

Зав. 1825088

11

ОСТ 92-9123-79

Лист 123



Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	-------------	--------------	--------------

Номер опер.
-------------

92.60266.00108

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Примечание. Допускается недолив компаунда до края корпуса на 1 мм				
6	Произвести отверждение компаундов ЭЗК-7 или ЭЗК-М по одному из следующих режимов:				
	а) режим первый	25±10°C 24 ч			
	б) режим второй	25±10°C не менее			
	Примечание. В случае, если в качестве отвердителя применяется гексаметилендициан, отверждение производить по второму режиму.	I ч, 30 мин 24, затем 70±10°C не менее 3-4 ч 24-6ч.			
7	Снять замазку У-20А				
	Контроль исполнителем				
					Лист
					3
	Изм. Лист № докум. Подпись Дата	Изм. Лист № докум. Подпись Дата	Изм. Лист № докум. Подпись Дата	Изм. Лист № докум. Подпись Дата	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Ищ 16.5.79			

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

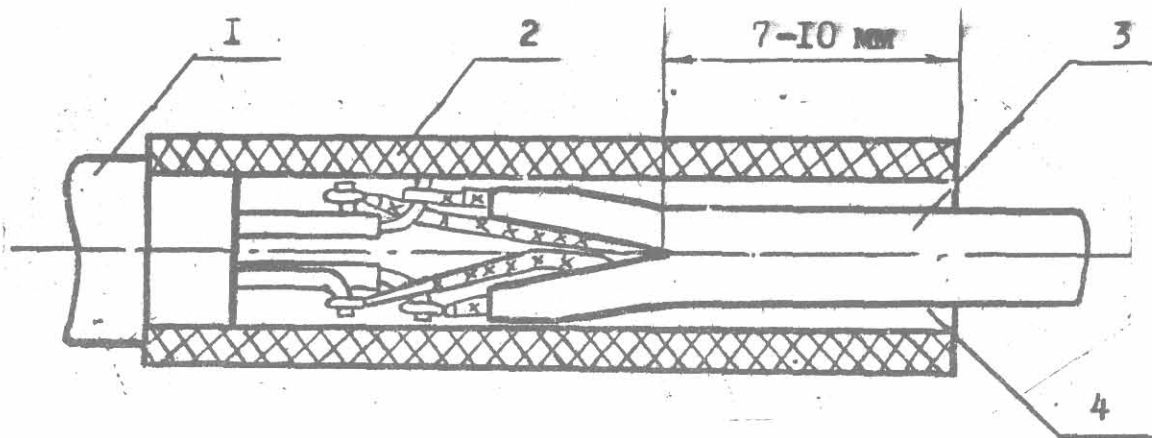
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

92.60266.00108

Карта эскизов

92.20266.00004

Номер операции



1 - разъем; 2 - корпус; 3 - пакет; 4 - место заливки компаунда

									Разраб.			Лист
												Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н.контр.		1

ОСТ 92-9123-79

Лист 125

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

**Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.**

92.60266.00109

Литера

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер агрегата
------------	---------------	------------------	----------------

6123 **Наименование операции**

**Оборудование (наименование, модель)**

Заливка монтажа разъемов со специальными корпусами компаундом ЭЭК-6

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Заполнить шприц компаундом		Шприц		
2	Залить компаунд в корпус разъема через отверстие выхода кабеля из корпуса.				
Примечания:					
1. Уровень заливки не доводить на 3-5 мм до конца корпуса с учетом последующей сборки разъема.					
2. В случае попадания компаунда на корпус					

Разраб.

Лист  
1  
Листов  
2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н.контр.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	----------

Копировал

Формат 11

ОС192-9123-79

Лист 126

Инв. № подл.	Годп. дата	Взам. инв. №	инв. № докум.	Годп. дата
593 792	Ф 22.7.82			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а  
92.60266.00109

Инв. № подл.	Годп. и дата	Взам. инв. №	инв. № докум.	Годп. и дата
--------------	--------------	--------------	---------------	--------------

Номер опер.

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	снять его немедленно тампоном из хлопчатобумажной ткани или марли, смоченным в ацетоне и отжатым				
3	Произвести отверждение компаунда	25±10°C; 24ч или 25±10°C; 1ч затем 70±5°C; 2ч			
4	Проверить качество заливки компаунда. Примечание. При наличии раковин глубиной более 2мм и сколов в местах зачистки облоя и недостаточного заполнения объема кожуха произвести заделку компаундом ЭЗК-6 с применением окиси цинка в качестве наполнителя				
Контроль исполнителем					
					Лист
					2
Узм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Узм.
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					Узм.
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата

Зам. и з.в. ч.п. 8960 Лавр

Копировал

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 127



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

**Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.**

92.60266.00110

Литера

Номер деталя	Номер участка	Номер раб. места	Номер опера- ции
-----------------	------------------	------------------------	------------------------

6123 **Наименование операции**

**Оборудование (наименование, модель)**

Заливка монтажа разъемов пеногерметиком  
"Силпен" в корпус

Шкаф вытяжной  
Машина заливочная типа КПО-044

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Залить пеногерметик сразу после пригото- вления в рабочий цилиндр заливочной машины				
2	Установить разъем в приспособлении, закреп- ленном на заливочной машине. (Положение разъема - контактами вв.з)		Приспособление		

Разраб.

Лист

1

Листов

7

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	И. Контр.
-----	------	---------	---------	------	-----	------	---------	---------	------	-----------

1-73 с. 1 А.Е.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60266.00110

Номер перебеда	Содержание перебеда	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Соединить наконечник цилиндра с заливочным отверстием разъема				
4	Дать давление на пеногерметик с помощью поршня цилиндра поворотом штурвала машины вручную. Поворот штурвала производить плавно, без рывков, обеспечив заполнение объема без создания механических напряжений в монтажных проводах				
5	Произвести заливку корпуса разъема под давлением до появления пеногерметика из отверстия "свидетель"				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

Копировал

Формат 11

ОСТ 92-9123-79

Лист 129

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.

92.60266.00110

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
6	Отвести поршень цилиндра в исходное положение				
7	Снять разъем с приспособления				
8	Закрывать заливочное отверстие и отверстие "свидетель" лентой ПВХ				
9	Выдерживать	25 ± 10°C 10-15 мин			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79

Лист 130

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опер.		92.60266.00110						
Номер версий	Содержание перехода				Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То					
7	10	Снять ленту с заливочного отверстия и отверстия "свидетель" и дать выйти излишкам пеногерметика											
7	9 IX	Видержать <del>Отверждать</del>				25±10°C <del>6-8 ч</del> 24ч							
7	10 IX	Очистить заливочную машину от наплывов пеногерметика тампоном из хлопчатобумажной ткани, смоченным ацетоном или <del>хладоносительной</del> хладоносительной смесью											
								Лист	4				
Изм.		Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.		Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

Копировал

Формат 11

ОСР 92-9123-79 Лист 131



Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Номер опер.

92.60266.00110

Номер передела	Содержание передела	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
11 13	Удалить полтеки пеногерметика с залитого разъема				
12 14	Удалить пеногерметик из заливочного отверстия и отверстия "свидетель" на глубину 2-3 мм				
13 15	Обезжирить стенки отверстий хладоннефрасовой хладонбензиновой смесью			Кисть КХП № 10 ТУ 17 РСФСР 4453-70 ТУ 17-15-07	

Кисть КХП  
№ 10 ТУ 17  
РСФСР 4453-70  
ТУ 17-15-07

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															5

124  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32  
33  
34  
35  
36  
37  
38  
39  
40  
41  
42  
43  
44  
45  
46  
47  
48  
49  
50  
51  
52  
53  
54  
55  
56  
57  
58  
59  
60  
61  
62  
63  
64  
65  
66  
67  
68  
69  
70  
71  
72  
73  
74  
75  
76  
77  
78  
79  
80  
81  
82  
83  
84  
85  
86  
87  
88  
89  
90  
91  
92  
93  
94  
95  
96  
97  
98  
99  
100

ОСТ 92-9123-79 Лист 132

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

593792 Мц 16.5.79

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Номер опер.

92.60266.001 10

Номер версий	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
14 16	Сушить	25±10°С 30 мин			
15 17	Заполнить отверстие "свидетель" и заливочное отверстие компаундом ЭЗК-М			Палочка гетинаксовая	
	Примечание. При беспыльном варианте заделку заливочного отверстия компаундом не производить				
16 18	Закрывать отверстие "свидетель" и заливочное отверстие фторопластовыми прокладками, закрепив их лентой ПВХ				

Лист

Изм. Лист № докум. Подпись Дата Изм. Лист № докум. Подпись Дата Изм. Лист № докум. Подпись Дата

6

ОСТ 92-9123-79

Лист 133

Ф. 2.124

7

7 Копировал

7

Формат 11



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 31407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00III

Литера

Номер дела	Номер участка АА	Номер раб. места	Номер опера- ции

6129 Наименование операции  
Заливка монтажа разъемов герметиком "Виксинт  
У-1-18" в корпус

Оборудование (наименование, модель)  
Шкаф виточной  
Машина заливочная

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Заполнить цилиндр заливочной машины гермети- ком				
2	Подвести мундштук заливочной машины к отверс- тию корпуса и медленно вводить герметик в от- верстие корпуса до появления из контрольного отверстия разьема герметика столбиком высотой 15±5 мм				

Разраб.

Лист	1
Листов	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И.контр.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	----------

Копирован

Б.А.П.

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 135





Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

593792 | 16.5.79

ГОСТ 3.1407-74 форма 1

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60266.00II2

Литера

Номер  
деталя  
Номер  
участка  
Номер  
роб. места  
Номер  
опера-  
ции

6129 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Заливка монтажа разъемов пеногерметиком  
ВПГ-2Л в корпус

Шкаф выгяжной  
Машина заливочная

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Заполнить пеногерметиком цилиндр заливочной машины или шприц.		Шприц		
2	Установить разъем с корпусом в приспособле- ние так, чтобы "мундштук" машины соединился с заливочным отверстием.				
Примечания:					
I. Мундштук подбирать по диаметру отверстия.					
					Лист
					1
					Листов
					4
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					Н.Контр.

Разраб.

Лист

Листов

4

ОСТ 92-9123-79

Лист 137

Копирован

Формат 11



0-2-ЦЕ-4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60266.00112

Номер перепада	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
4	Закреть отверстия резиновыми пробками или наложить ленту ПВХ I-2 витка липкой стороной наружу		Пробки резиновые		
5	Произвести режим вулканизации пеногерметика	25±10°C <del>24 ± 10-15ч</del>			
6	Снять разъем с приспособления				
7	Расстыковать розетки с ответными частями. Примечание. Разрешается ответную часть с разъемов снимать по истечению четырех часов				
8	Надеть заглушку				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79

Лист 139



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № докл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.

92.60266.00112

Номер перепада	Содержание перепада	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
9	Снять ленту ПВХ или пробки с заливочного отверстия, отверстия "свидетель" и очистить наружную поверхность разъема от пеногерметика. Примечание. Все последующие операции с разъемом производить по истечении 24 ч				
	Контроль исполнителем				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															4

Лист 4

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 140

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дат.
593792	Мю 16.5.79.			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60266.00II15					
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера					

Номер цеха	Номер участка	Ка	Номер роб. места	Номер опера-ции	0184 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
					Маркирование разъемов при бескорпусной заливке	Термостат Рабочий стол с местным отсосом

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Определить место маркирования. Маркировку располагать против фиксатора симметрично оси с двух сторон на прямых разъемах, на угловых разъемах с одной стороны				
2	Обезжирить маркируемую поверхность разъема, залитого компаундом, тампоном из хлопчатобумажной ткани, смоченным этиловым спиртом и отжатым			Кисть КХК № 3 ТУ 17 ГОСТ 4453-70 <del>ГОСТ 44-338-81</del> ТУ 17-15-07	

										Разраб.		Лист
												1
												Листов
												4

Взм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Взм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	
-----------	----------	---------	------	-----------	----------	---------	------	-----------	--

ОСТ 92-9123-79 Лист 141

11

02-1154

Копировал

Формат 11

Б.А.П.

Зав. В.И.Колесник









Г. 24-Е 4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мя 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60273.00085

Литера

Номер дубл.	Номер классиф. ис.	Номер работ. Месл.	Номер опер. цел.
----------------	--------------------------	--------------------------	------------------------

0184 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Нанесение цветовой окраски на разъемы с бес-  
корпусной заливкой

Стол рабочий с местным отсосом  
Термостат

Наименование операции	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
Приготовление маркировочной краски произво- диль по ОСТ 92-1586-73				
1. Обезжирить поверхность разъема, залитого ком- паундом, тампоном из хлопчатобумажной ткани, смоченным этиловым спиртом и отжатым			Кисть КХП № 10 ТУ 17 <del>18-7187-76</del> ТУ 17-15-07 ТУ 17-888-81 ТУ 17-15-07	
2. Сушить	25+10°C 15-20 мин			
		Распред.		Лист 1
				Лист 2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата Взам. Лист № докум. Подпись Дата И. Ректор

Копировать

Формат 11

ОСТ 92-6123-79 Лист 145

11

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Лист и дата
				Номер опер.

92.60273.00085

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Нанести краску ровным сплошным слоем на поверхность разъема. Примечание. Допускается краску наносить 2-3 раза с интервалом 1-2 ч			Кисть КХП № 10 ТУ 17-15-07 РСОСР 4453-70 <del>ТУ 17-15-07</del> ТУ 17-15-07 Перчатки резиновые хирургические ГОСТ 3-75	11
4	Сушить	25+10°C 48-72 ч или 70+10°C. 1,5-2 ч	Термостат		11
Контроль исполнителем					
					Лист
					2
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					Изм.
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата

ОСТ 92-9123-79 Лист 146

Копирован

Формат 11



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лит 16.5.79.			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.00175				
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера				

Номер цеха	Номер участка	Номер рабочей места	Номер операции	8860 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Разборка разъемов со специальными корпусами 2PM (Д) перед заливкой	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Производить разборку разъемов, исключая возможность повреждения монтажа и попадания в разъем посторонних частиц				
I	Отвернуть гайку с разъема вручную				
2	Отвернуть корпус			Ключ СПЕЦИАЛЬНЫЙ	
			Разраб.		Лист 1
					Листов 2

Изм.	Лист	из докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И.Контр.
------	------	-----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	----------





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мю 16.5.79.			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.00176

Литера

Номер дела	Номер участка кв.	Номер раб. места	Номер опера- ции
---------------	-------------------------	------------------------	------------------------

8860 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Разборка угловых приборных разъемов со спе-  
циальными корпусами типа СШРГ перед заливкой

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Производить разборку разъемов, исключая воз- можность повреждения монтажа и попадания посто- ронних частиц в разъем.				
I	Отвернуть гайку, крепящую втулку, вручную			Отвертка ГОСТ 17199-XX ГОСТ 24437-80	⑦
				Отвертка ГОСТ 17199-71	⑧
		Разраб.			Лист 1
					Листов 2
Узм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Узм.
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					И. контр.

ОСТ 92-9123-79 Лист 149

Копирован

Формат 11

Б. А. П.

Зам. А. П. С.

575712 | уч 10.2.11

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00Г76

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
2	Отвернуть четыре винта М4х12, крепящие корпус к разъему и снять планку			Отвертка ГОСТ 17199-71 <del>ГОСТ 24437-88</del>	
3	Сдвинуть вверх по кабелю на 150-200 мм гайку, втулку, прокладку и экран с шайбами (при наличии экрана), закрепив корпус лентой ПВХ				
Контроль исполнителем					
Лист					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.

6

11

ОСТ 92-9123-79 Лист 150

Копировал

Формат 11

Б.А.П.

Лист 4

0-2-ЦЕ-4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мю 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.00177				
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера				

Номер деха	Номер участка	Номер раб. места	Номер опера- ции	8860 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Разборка угловых разъемов со специальными корпусами типа РРМ46 перед заливкой	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Производит разборку разъемов, исключая возможность повреждения монтажа и попадания посторонних частиц в разъем				
I	Отвернуть гайку с корпуса и сдвинуть ее по кабелю на 200-250 мм			Ключ специальный	

				Разраб.				Лист	
								1	
								Листов	
								2	
Изм. Лист	из докум.	Подпись	Дата	Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И. Контр.	

Копировать

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 151





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

92.60288,00178

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

Литера

Оборудование (наименование, модель)

8860 Наименование операции

Шкаф вытяжной

Разборка прямых разъемов со специальными  
корпусами типа РРМ46 перед заливкой

Технологический  
режим

Приспособление  
(код, наименование)

Инструмент  
(код, наименование)

То

Содержание перехода

Производить разборку разъемов, исключая  
возможность повреждения монтажа и попадания  
посторонних частиц в разъем

I Отвернуть гайку с корпуса

Ключ  
специальный

Разраб.

Лист  
1  
Листов  
2

Изм.	Лист	из докум.	Подпись	Дата	И.Ковтв.

Копировал

3.Л.П.

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 153





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мю 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.00179

Литера

№мер деха	№мер участк. кс	№мер раб. лесла	№мер опера- ции
--------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

8860 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Разборка разъемов со специальными корпусами  
типа РРМ47 перед заливкой

Шкаф вытяжной

№мер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Производить разборку разъемов, исключая воз- можность повреждения монтажа и попадания посто- ронних частиц в разъем				
1	Отвернуть штуцер				
2	Отвернуть винты, крепящие корпус к разъему			Отвертка ГОСТ 17199-ВИИ ГОСТ 24437-80	
			Разраб.		Лист 1
					Листов 2
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Взам. Лист
					№ докум.
			Подпись	Дата	Н. контр

ОСТ 92-9123-79 Лист 155









Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мю 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.00214

литера

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер опера- ции
---------------	------------------	------------------------	------------------------

8831 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Сборка разъемов со специальными корпусами типа  
2PM(Д) после заливки компаундом "Виксинт ПК-68-1"

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То					
1	Сдвинуть детали с кабеля к разъему		Приспособление							
2	Покрывать место контакта корпуса и шайбы, кре- пящей экран, графитовой смазкой			Кисть КХК Л 3 ТУ 17 РФСР 18-7189-76 4463-70 ОСТ 17-888-87 ТУ 17-15-07						
			Разраб.		Лист 1					
					Листов 2					
№	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Взам	Лист	№ докум	Подпись	Дата	И.контр

ОСТ 92-9123-79

Лист 159

Копирован

Формат 11



Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.002I4

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	To
3	Установить втулку				
4	Нанести в 3-4-х местах материал ЭП-шпатлевку ЭП-0010			Кисть КХК № 2 ТУ 17-15-07 <del>ТУ 17-15-07</del> РСФСР 4453-70 <del>ТУ 17-15-07</del>	11
5	Закрепить гайкой детали, установленные на корпус			ТУ 17-15-07	11
6	Снять излишки материала ЭП-шпатлевки ЭП-0010 хлопчатобумажной тканью				11

Лист

2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата Изм. Лист № докум. Подпись Дата Изм. Лист № докум. Подпись Дата

ОСГ 92-9123-79 Лист 160

Копирован

Формат 11

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ина. № дубл.	Подп. и дата
593799	Ию 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ина. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.002I5

Литера

Номер дела	Номер участка	Номер рас.	Номер места	Номер операции
------------	---------------	------------	-------------	----------------

883I Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Сборка разъемов-колодок со специальными корпусами  
типа СШРГ после заливки компаундом "Виксинт ПК-68-1"

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	92.20288.00005				
I	Сдвинуть детали с кабеля к разъему		Приспособление		
2	Установить на колодку резиновую прокладку, корпус, планки и укрепить винтами М4х12. Под головки винтов положить шайбы (фиксатор установить согласно чертежу кабеля)			Отвертка ГОСТ 17199-77 ГОСТ 24437-80 Ключ ГОСТ 16984-72	

Разраб.

Лист  
1  
Листов  
5

Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И.контр.
-----------	---------	---------	------	-----------	----------	---------	------	----------

Копирован

Формат 11

ГОСТ 92-9123-79

Лист 161

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	3-894 М			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00215

11 Зам изв. 411004-94

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	ТУ
				Отвертка	
				ГОСТ 17199	
				ГОСТ 24437	
3	Покрывать место контакта шайбы, крепящей экран и корпуса графитовой смазкой (при наличии экрана)			Кисть КХК № 3	
				ТУ 17-15-07	
4	Протереть поверхность резьбы корпуса, втулки и гайки тампоном из хлопчатобумажной ткани, смоченным хладо-нефрасовой смесью и отжатым			Кисть КХП № 10	
				ТУ 17-15-07	

Лист 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------

ОСТ 92-9123-79 Лист 162

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

92.60288.002I5

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опер.	ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а				
						92.60288.002I5	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
5						Сушить	25±10°C 15-25 мин			
6						Установить шайбы, крепящие экран, (при наличии экрана) и втулку в корпус			Отвертка ГОСТ 17199-81	
7						Нанести на гайку в 3-4 местах материал ЭПК-шпатлевку ЭП-0010			ГОСТ 24437-80 Кисть КХК № 2 ТУ 17-18-7197-76 РФРСР 4453-70 <del>ГОСТ 74-888-81</del> ТУ 17-15-07	
8						Закрепить гайкой детали, установленные на корпусе				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Копирован

ОСТ 92-9123-79

Лист 163



Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Издп. и дата

Номер опер.

92.60288.00215

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	шпатлевки ЭП-0010				
9	Снять излишки материала ЭПК хлопчатобумажной тканью				11
10	Обезжирить крепежные детали хладонефрасовой смесью			Кисть КХК № 3 ТУ 17-15-07 <del>РСТСР 4453-70</del> <del>ОСТ 17-888-81</del>	11
11	Сушить	25±10°C 15-20 мин		ТУ 17-15-07	11
12	Нанести лак АК-113 на поверхности крепежных деталей, поврежденных при сборке			Кисть КХК № 2 ТУ 17-15-07 <del>РСТСР 4453-70</del> <del>ОСТ 17-888-81</del>	11
				ТУ 17-15-07	11

Изм. Лист № докум. Подпись Дата Изм. Лист № докум. Подпись Дата Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Лист 4

11  
11  
11  
11  
11

ОСТ 92-9123-79

Лист 164

Копирован

Формат 11

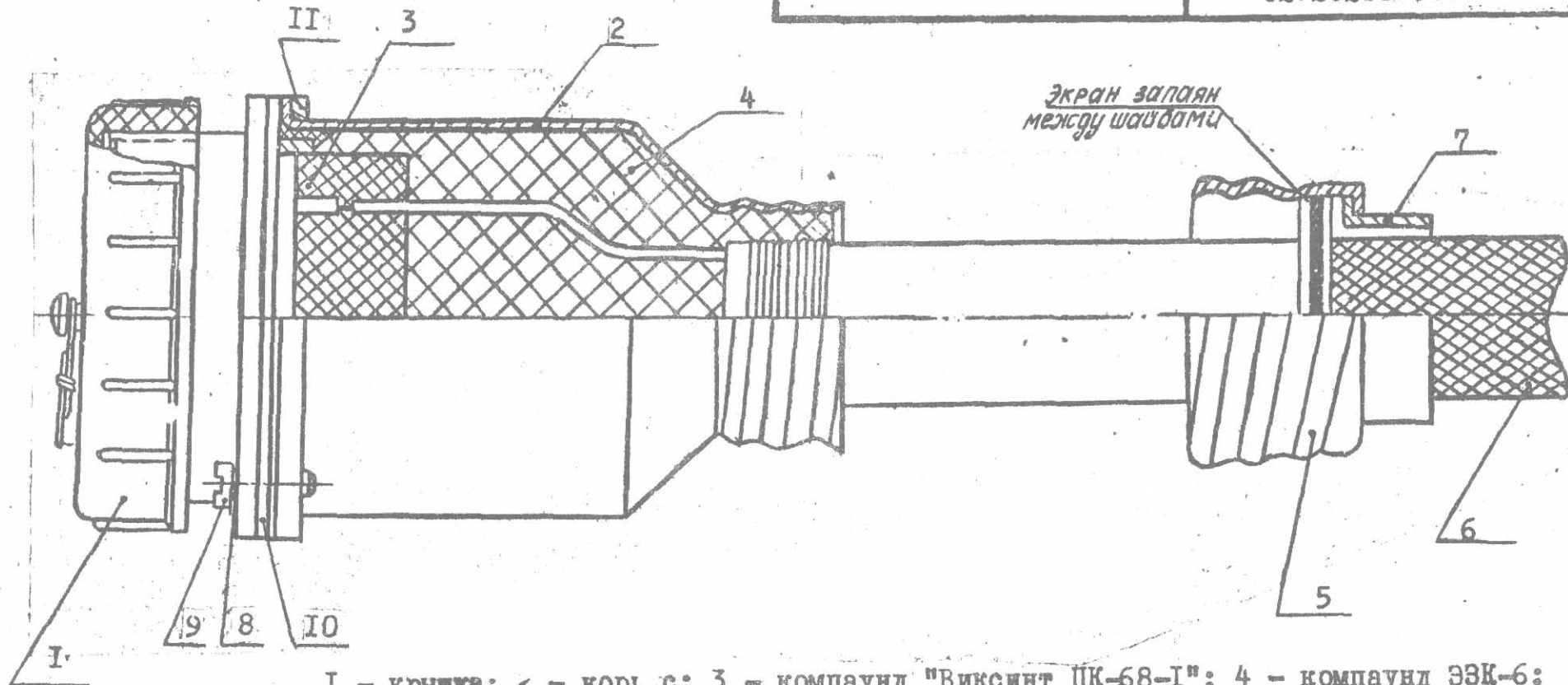


ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

Циб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Циб. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

92.60288.00215

92.20288.00005



1 - крышка; 2 - корпус; 3 - компаунд "Виксинт ПК-68-1"; 4 - компаунд ЭВК-6;  
 5 - гайка корпуса; 6 - экран кабеля; 7 - втулка; 8 - шайба; 9 - винт;  
 10 - резиновая прокладка; II - планка

								Разраб.		Лист
										Листов
										1
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.

ОСТ 92-9123-79

Лист 166



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лш 16-5-79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.002I6

Литера

883I Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Сборка угловых разъемов со специальными корпусами  
типа РРМ46 после заливки компаундом "Виксинт ПК-68-1"

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Сдвинуть детали с кабеля к разъему				
2	Покрывать место контакта шайбы, крепящей экран, и корпуса графитовой смазкой (при наличии экрана )			Кисть КХК № 3 ТУ 17- 18-7187-76 РСФСР 4453-70 <del>ГОСТ 17-388-81</del> ТУ 17-15-07	
3	Установить на корпус шайбы с экраном (при наличии экрана )				
4	Установить втулку				
			Разроб.		Лист
					1
					Листов
					2

Изм. Лист № докум. Подпись Дата Изм. Лист № докум. Подпись Дата И.Колосов

ОСТ 92-9123-79

Лист 167

①  
②  
11

Копировал

Формат 11



Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изд. и дата

92.60288.00216

Номер опр.	
------------	--

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	To
5	Нанести на гайку в 3-4-х местах материал ЭПК			Кисть КХК № 2 ТУ 17 РСТСР 4453-70 <del>ТУ 17-288-81</del>	
6	Закрепить гайкой детали, установленные на корпус			ТУ 17-15-07	
7	Снять с корпуса разъема излишки материала ЭПК хлопчатобумажной канью				
Контроль исполнителем					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

Копировать

Формат 11

11

ОСТ 92-9123-79

Лист 168



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.00218

Литера

Номер документа	Номер участка	Ка	Номер работ	Месяц	Номер операции	8831 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
-----------------	---------------	----	-------------	-------	----------------	----------------------------	-------------------------------------

Сборка разъемов со специальными корпусами типа РРМ47 после заливки компаундом "Виксинт ПК-68-1"

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
1	Сдвинуть детали с кабеля к разъему				
2	Покрывать место контакта шайбы, крепящей экран, и корпуса графитовой смазкой			Кисть КХК № 3 ТУ 17 РСФСР 4453-70 <del>ТУ 17-888-87</del> ТУ 17-15-07	
3	Установить на разъем корпус, планку и резиновую втулку				

Разраб.

Лист  
1  
Листов  
5

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контрол.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	-------------

ОСТ 92-9123-79 Лист 170

Копировал

Формат



0-2-11-4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лис 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер  
опер.

92.60288.00218

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
4	Закрепить корпус винтами, предварительно подложив шайбы			Отвертка ГОСТ 17199-XX Отвертка ГОСТ 17299-71 ГОСТ 24437-XX	11 6 11
5	Протереть наружную поверхность резьбы корпуса разъема и внутреннюю поверхность резьбы гайки тампоном из хлопчатобумажной ткани, смоченным хладонобензиновой смесью и отжатым хладоннефрасовой				11
6	Сушить	25±10°C 15-20 мин			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

Копировать

Формат 11

ГОСТ 92-9123-79 Лист 171



Изм. № подл. Подп. и дата Изм. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Номер  
опер.

92.60288.002I8

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
7	Установить дополнительный бандаж из напроновых ниток ЭК шириной 10-12 мм на месте установки втулки. Выход бандажа из-под втулки 2-4 мм в сторону кабеля				
8	Установить в корпус шайбы, крепящие экран (при наличии экрана), и втулку				
9	Нанести на гайку в 3-4-х местах материал ЭПК шпатлевку ЭП-0010			Кисть КХК № 2 ТУ ИЧ <del>№ 7107-78</del> РСФСР 4453-70 <del>ГОСТ 77-388-81</del> ТУ 17-15-07	
					Лист
					3
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОГР 92-9123-79 Лист 172

11  
11

Копировал

Формат 11

Ф. 2-4Б.4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.002I8

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	To
I0	Закрепить гайкой детали, установленные на корпусе			Ключ специальный	
II	Снять с корпуса разъема излишки материала ЭПК хлопчатобумажной тканью				
I2	Обезжирить крепежные детали хладобензиновой смесью хладонефрасовой смесью			Кисть КХК № 3 ТУ 17-18-7197-76 РСФСР 4453-70 ГОСТ 74-888-81 ТУ 17-15-07	
I3	Сушить	25±10°C 15-20 мин			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															4

Копировал

Формат 11

ОСР 92-9123-79

Лист 173

11





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.00219				
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера				

Номер цеха	Номер участка кв	Номер раб. места	Номер опера- ции	8831 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Сборка вставок разъемов со специальными корпусами типа СШР после заливки компаундом "Виксинт ПК-68-1"	Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
1	Сдвинуть детали с кабеля к разъему				
2	Покрывать места контакта шайбы, крепящей экран, и корпуса графитовой смазкой (при нали- чии экрана)			Кисть КЖ № 3 ТУ 17 РСОСР 4453-70 <del>ОСТ-77-888-81</del> ТУ 17-15-07	
3	Протереть резьбу гайки корпуса разъема тампо- ном из хлопчатобумажной ткани, смоченным хладо- небензиновой смесью и отжатым				
Разраб.					Лист
					1
					Листов
					4
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Взам. Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					И. доп. пр.

ОСТ 92-9123-79 Лист 175

Копирован

5. А. П.

Формат 11

Экз. 10/10



Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.002I9

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
4	Сушить	25±10°C 10-20 мин			
5	Установить на корпус разъема шайбы, крепящие экран (при наличии экрана) и втулку				
6	Нанести на гайку в 3-4-х местах материал ЭНК-шпатлевку ЭП-0010			Кисть КХК № 2 ТУ 17- <del>18-7107-70</del> РСФСР 4453-70 <del>ГОСТ 17-383-81</del> ТУ 17-15-07	
7	Закрепить гайкой детали, установленные на корпусе				

Кисть КХК  
№ 2 ТУ 17-  
~~18-7107-70~~  
РСФСР 4453-70  
~~ГОСТ 17-383-81~~  
ТУ 17-15-07

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

ОСТ 92-9123-79 Лист 176

Копировал Формат 11

Ф. 2-ЦЕ 4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	15.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00219

№ переклада	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	шпатлевку ЭП-0010				
8	Снять с корпуса разъема материал ЭПК хлопчатобумажной тканью				
9	Обезжирить крепежные детали хладоннефрасовой вой смесью				
10	Сушить	25±10°C 15-20 мин			

Клей КХК  
№ 3 ТУ 17-15-07  
18-7197-78  
РСФСР 4453-70  
ГОСТ 74-188-87  
ТУ 17-15-07

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Копирован

Формат 11

11

11

ОСР 92-9123-79

Лист 177





Инва. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инва. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инва. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инва. № дубл.	Подп. и дата
---------------	--------------	--------------	---------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.00244

Литера

Номер деталя	Номер участка	Номер рабочей места	Номер опера- ции	8812 Наименование операции
				Сборка разъемов со специальными корпусами типа 2РМ(Д) после электромонтажа

Оборудование (наименование, модель)  
Стол электромонтажника

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Сборка угловых и прямых разъемов производит- ся аналогично.				
	Сборку производить без установки гаек на краску				
1	Опустить детали с кабеля к разъему				
2	Установить корпус на разъем				
			Разряд.		Лист 1
					Листов 2
ЦЗМ	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ВЗМ
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					Н.Контр.

ОСТ 92-9123-79 Лист 179

Копирован

Формат 11



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № докум.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	---------------	--------------

Номер опер.

92.60288.00244

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Навернуть гайку на корпус			Ключ специальный	
4	Установить в корпус разъема экран с шайбами плетенку с шайбами				
5	Прижать шайбы к корпусу разъема втулкой				
6	Навернуть гайку с покольной резьбой на корпус разъема вручную до отказа. Примечание. При отсутствии экрана на кабеле в корпус устанавливают втулку и гайку				
					Лист
					2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------

Копировал

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 180

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.00246				
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера				

Номер дела	Номер участка	№	Номер раб. места	Номер опера- ции	88I2 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)			
					Сборка разъемов со специальными корпусами типа СШР после электромонтажа	Стол электромонтажника			

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Сборка угловых и прямых разъемов производит- ся аналогично.				
	Сборку производить без установки гаек на краску				
I	Установить "щечки" на разъем				
2	Завернуть два винта на "щечках"			Отвертка ГОСТ 17199-71 ГОСТ 24437-80	
		Разроб.			Лист 1
					Лист 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И.КОН.ПР.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	-----------

Копирован

Б.А.П.

Формат 11

ОСТ 92-8123-79 11 Лист 181

57572 | № 16.5.79

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.

92.60288.00246

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То									
3	Опустить с кабеля корпус и гайку на "щечки"													
4	Закрепить гайкой корпус на "щечках"			Ключ специальный										
5	Установить в корпус экран с шайбами.													
6	Прижать шайбы к корпусу втулкой													
7	Навернуть гайку с цокольной резьбой на корпус вручную до отказа.													
	Примечание, При отсутствии экрана на кабеле в корпус устанавливается втулка и гайку													
	Контроль исполнителем													
					Лист									
					2									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 182



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Ию 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

**Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.**

92.60288.00248

Итера

Номер цеха	Номер уника- ла	Номер раб. места	Номер опера- ции

8812 **Наименование операции**

**Оборудование (наименование, модель)**

Сборка разъемов со специальными корпусами  
типа РРМ46, РРМ47 после электромонтажа

Намер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Сборку разъемов производить без установки га- ек на краску				
1	Опустить детали с кабеля к разъему				
2	Установить корпус на разъем				
3	Завернуть винты, крепящие корпус, к разъему			Отвертка ГОСТ 17199-81 ГОСТ 24437-80	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	Лист
											1
											Листов
											2

ОСТ 92-9123-79 Лист 183

Копирован

Формат 11



59377 | 10.16.2000

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1в

Изм. № подл. Подп. и дата Взам.инв. № ЦИВ. № дубл. Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00248

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
4	Установить в корпус экран с шайбами				
5	Прижать экран : к корпусу втулкой				
6	Навернуть гайку с цокольной резьбой на корпус вручную до отказа.				
Примечание. При отсутствии экрана на кабеле в корпус устанавливают втулку и гайку					
Контроль исполнителем					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

Копировали

Формат 11

ГОСТ 92-9123-79 Лист 184

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.00249	
<b>Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.</b>					Литера	

Номер древ.	Номер узла	Номер раб. места	Номер опера. ции	8812 <b>Наименование операции</b>	<b>Оборудование (наименование, модель)</b>
				Сборка разъемов со специальными корпусами типа СШРГ после электромонтажа	Стол электромонтажника

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Сборка угловых и прямых разъемов производится аналогично.				
	Сборку производить без установки гаек на краску				
1	Опустить детали с кабеля к разъему				
2	Установить корпус				

					Разраб.		Лист			
							1			
							Листов			
							2			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 185

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Номер  
опер.

92.60288.00249

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Завернуть винты, крепящие корпус к разъему, без установки на краску			Отвертка ГОСТ 17199-81 ГОСТ 24437-81	
4	Установить наружную экран с шайбами в корпус				
5	Прижать пленку к корпусу втулкой				
6	Навернуть гайку на корпус. Примечание. При отсутствии экрана на кабеле в корпус устанавливают втулку и гайку				
Контроль исполнителем					
					Изм.
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					2

Копировал

Формат 11

6

11

ОСТ 92-9123-79 Лист 186







Ф. 2-ЦЕЛ 4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Изоп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.

92.60288.00484

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
6	Нанести на бандаж клей БФ-4			Кисть КХК № 3 ТУ 17 <del>18-7102-76</del> РСФСР 4453-70 <del>ГОСТ 74-883-81</del> ТУ 17-15-07	11
7	Сушить.	25+10°C			
	Примечание. Допускается производить обмотку кабеля стеклянной лентой в один слой по переходу I	25-30 мин 10-15 мин.			
Контроль исполнителем					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Копировал

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 189

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.

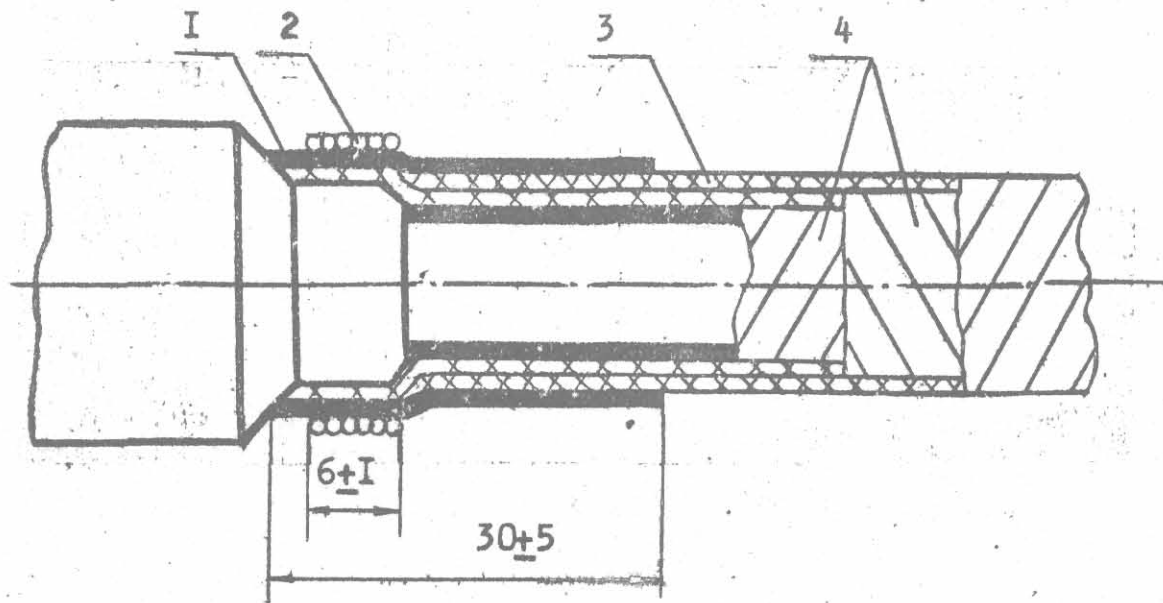
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

92.60288.00484

Карта эскизов

92.20288.00004

Номер операции



- 1 - лента ПВХ; 2 - бандаж из ниток капроновых;
- 3 - лента ЛТ-38; 4 - лента стеклянная.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Взм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	Лист
											1



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Май 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.00498
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера

Номер деха	Номер устройства	Номер раб. места	Номер опера- ции	8450 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Заделка кабеля в плетенке ПМЛ в разъемы типа РС, МР с бескорпусной заливкой	Стол электромонтажника

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	92.20288.00001				
1	Сдвинуть экранирующую плетенку от разъема				
2	Намотать на разъем стеклолакоткань ЛСКЛ в два слоя на длине 25-30 мм			Линейка ГОСТ 17435-78	
				Ножницы <del>ГОСТ 21239-77</del> ТУ 64-1-64-72	
				ГОСТ 21239	

Разраб.										Лист
										1
										Листов
										3

Изм. Лист № докум. Подпись Дата Изм. Лист № докум. Подпись Дата И.Контр.

Ф. 2.112.4

Копирован

Формат 11

ГОСТ 92-9123-79 Лист 191



Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00498

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
3	Натянуть экранирующую плетенку на разъем				
4	Установить два бандажа из проволоки ММ 0,8 мм шириной по 5-7 мм			Бокорезы	
				Линейка	
				ГОСТ 17435-78	
5	Нанести флюс ФКЭт или ФКСп и опаять бандажи по периметру. Примечание. Допускается пайку бандажа производить в трех местах под углом 120°, при этом, должны быть спаяны все его ветки, ширина шва должна быть не менее 3 мм			Паяльник электрический 36 В 50 Вт	
					Лист
					2
	Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм. Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					Изм. Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата

Копировать

Формат 11

11

ОСТ 92-0123-79 Лист 192

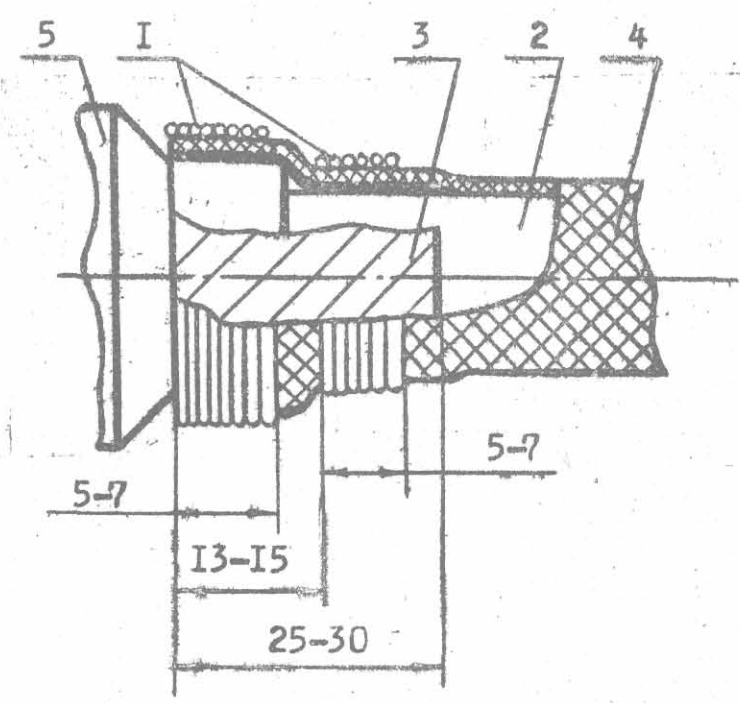


Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. №	Изм. № докум.	Подп. и дата
--------------	--------------	---------	---------------	--------------

92.60288.00498
92.20288.00001

Карта эскизов

Номер операции
----------------



- 1 - бандаж из проволоки; 2 - трубка изоляционная;
- 3 - стеклолакоткань; 4 - экранирующая плетенка; 5 - разъем

									Разраб.			Лист
												Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.		1



0.2.11.1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Май 16 5.79.			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.00510				
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера				

Номер цеха	Номер участка	Номер ка	Номер роб. места	Номер опера-ции	8840 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
					Заделка кабеля в асбестовом чехле, обмотанного стеклянной лентой	Стол электромонтажника

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	По данной операции производят заделку кабеля в разъемы типа 2PM(Д) с бескорпусной заливкой				
	92.20288.00002				
1	Натянуть асбестовый чехол на разъем и обрезать ровно по окружности			Ножницы ГОСТ 21639-89 ТУ64-1-64-72	11
2	Закрепить асбестовый чехол стеклолакотканью ЛСКЛ на длине 30+5 мм			Линейка ГОСТ 17435-XX	11

					Разраб.			Лист
								1
								Листов
								3

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	И.контр.
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	----------

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 195



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.
-------------

92.60288.00510

Номер верста	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То									
3	Обмотать кабель стеклянной лентой с 50% перекрытием, доводя ее до шейки разъема			Ножницы ГОСТ 21239-72 ТУ 64-1-64-72	3									
4	Обмотать кабель поверх стеклянной ленты лентой ЛТ-38 с 30-50% перекрытием, доводя ее до шейки разъема													
5	Обмотать кабель лентой ПВХ на длине 40+5 мм													
6	Установить бандаж из капроновых ниток ЗК (ЛОК). Ширина бандажа 6+1 мм			Ножницы ГОСТ 21239-72 ТУ 64-1-64-72	11									
					Лист									
					2									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11

ОСТ 92-9123-79

Лист 196

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
593792	Опу 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

92.60288.00510

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Номер опер.

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	To									
7	Покрывать бандаж клеем БФ-4			Кисть КХК, № 2а ТУ 17 18 7187-76 РСФСР 4453-70 ИКТ-77-588-31	11									
8	Сушить	25±10°C 25-30 мин 10-15 мин.		ТУ 17-15-07	11									
Контроль исполнителем														
					Лист									
					3									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОСТ 92-9123-79 Лист 197

Формат 11  
 Э.А.П.  
 Формат 11  
 Э.А.П.  
 Формат 11  
 Э.А.П.

ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

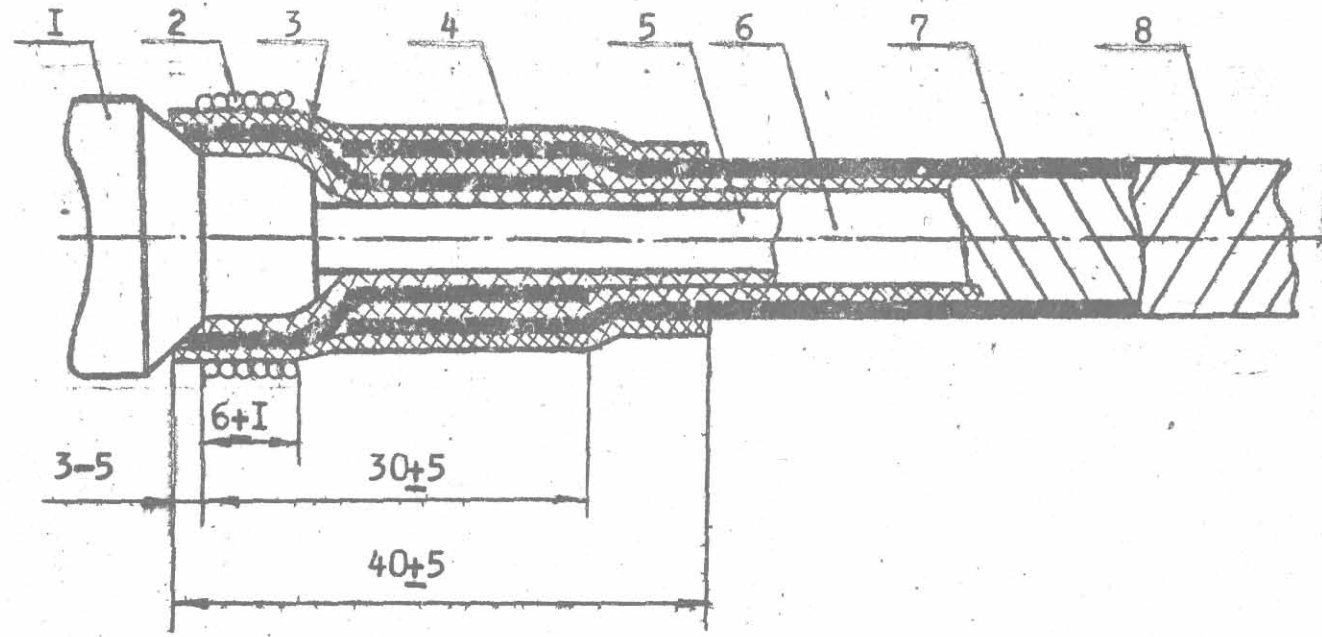
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

92.60288.00510

Карта эскизов

92.20288.00002

Номер операции



1 - разъем; 2 - бандаж из ниток капроновых; 3 - стеклолокоткань ЛСКЛ; 4 - лента ПВХ;  
 5 - кабель; 6 - чехол асбестовый; 7 - лента стеклянная; 8 - лента ИТ-38

										Разраб.				Лист
														Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.				1

ОСТ 92-9123-79 Лист 198



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Исх 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.005II
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера

Номер документа	Номер учета ка	Номер работ	Место работ	Номер операции	8840 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
					Заделка кабеля в общем экране, в асбестовом чехле, обмотанного стеклянной лентой	Стол электромонтажный

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	По данной операции производят заделку кабеля в разъемы типа РС и МР с бескорпусной заливкой				
	92.20288.00003				
I	Продвинуть асбестовый чехол по стволу кабеля до разъема и обрезать по окружности			Ножницы ГОСТ 21239-74 ТУ64-I-64-72	

Изм.	Лист	из докум.	Подпись	Дата	Взм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	Лист
											1
											Листов
											3

Копировать

ОСТ 92-9123-79 Лист 199



333100

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Лист и дата

Номер опер.

92.60288.005II

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То									
2	Закрепить асбест стеклолакотканью ЛСКЛ на длине 30+5 мм			Линейка ГОСТ 17435-72										
3	Обмотать кабель стеклянной лентой с 50%-ным перекрытием													
4	Продвинуть плетенку ПМЛ по стволу кабеля, заведя ее на разъем, и обрезать по окружности излишки плетенки			Бокорезы										
5	Установить два бандаж из ниток капроновых ЗК шириной по 6+1 мм каждый.			Ножницы <del>ГОСТ 27039-72</del> ТВ64-1-64-72										
					Лист									
					2									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Копирован

Б. А. П.

Формат 11

Зам. 1985г.

11

11

ОСТ 92-9123-79 Лист 200

Ф. 2-ЦЕА

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Мю 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опер.	92.60288.005II
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	-------------	----------------

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	To
6	Покрывать бандаж клеем БФ-4			Кисть КХК № 2а ТУ 17 <del>48-7197-76</del> РСФСР 4453-70 <del>ОСТ 17-838-87</del> ТУ 17-15-07	① ⑤ II
7	Сушить	25±10°C 25-30 мин 10-15 мин.			⑥
	Контроль исполнителем				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

Комплект

Формат 11

ГОСТ 92-9123-79 Лист 201

115712 104100101

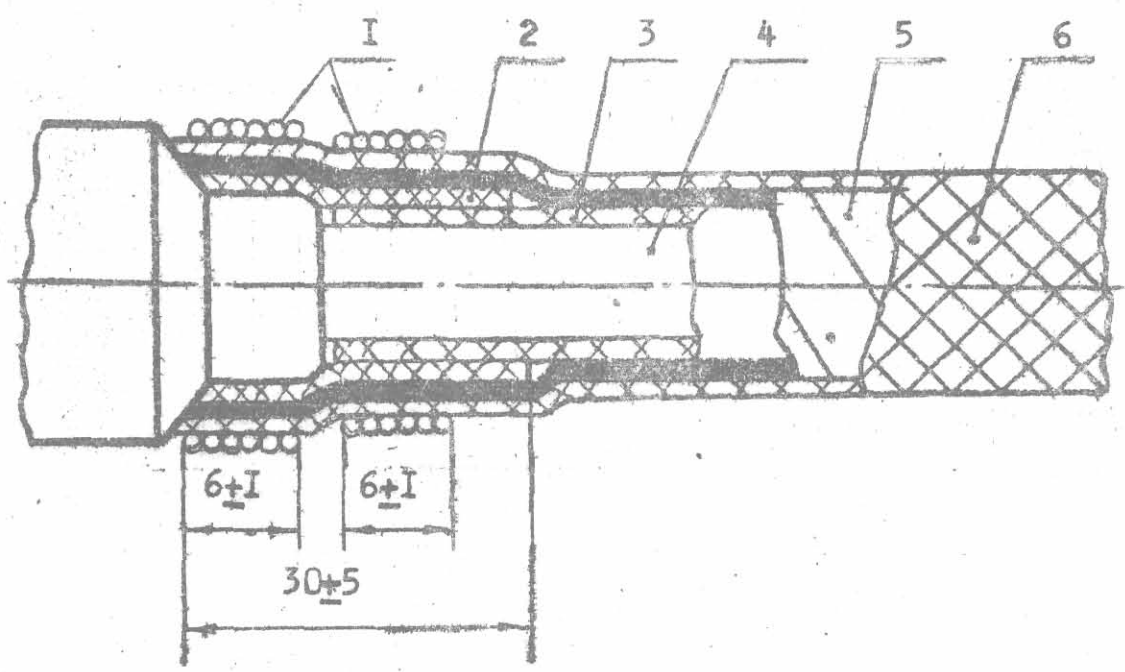
ГОСТ 3.1105-74 Форма 5

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам.Изм. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	-------------	--------------	--------------

92.60288.00511
92.20288.00003

Карта эскизов

Номер операции



- 1 - бандаж из ниток капроновых; 2 - стеклолакоткань ЛСКЛ; 3 - чехол асбестовый;
- 4 - кабель; 5 - лента стеклянная; 6 - пленка ПМЛ

									Разраб.			Лист
												Листов
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ воязм.	Подпись	Дата	Н. контр.		1

ОСТ 92-9123-79

Лист 202



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.00645

Литера

Номер дета	Номер участка	Номер района	Номер монтажа	Номер опера- ции

8846 Наименование операции  
Установка крышки на корпус разъема на герметик  
УТ-32Ш

Оборудование (наименование, модель)  
Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
-------------------	---------------------	--------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	----

1 Нанести на корпус по периметру в местах соеди-  
нения с крышкой тонкий слой герметика

Шпатель  
ГОСТ 10778-76

2 Надеть осторожно крышку разъема на корпус

3 Убрать излишки герметика тампоном из хлопча-  
тобумажной ткани, смоченным хладобензиновой  
смесью и отжатым хладобензифрасовой

Разраб.

Лист  
1  
Листов  
2

Цзм. Лист из докум. Подпись Дата Взм. Лист № докум. Подпись Дата Н. контр.

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 203





Ф. 2.115.4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.00646

Литера

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер операции

8846 Наименование операции

Оборудование (наименование, модель)

Склеивание платы и шины с корпусом разъема  
типа 9P клеем К-300-6I

Шкаф вытяжной  
Термостат

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	хладоннефрасовой				
1	Обезжирить шину и плату хладонбензиновой смесью			Кисть КХП № 10 ТУ 17 18-1407-76 РСОСР 4453-70 ГОСТ-77-828-81	11
2	Сушить	25±10°C 15-20 мин		ТУ 17-15-07	11
			Разраб.		Лист 1
					Листов 3
Изм. Лист	из докум	Подпись	Дата	Взм. Лист	№ докум.
					Подпись
					Дата
					И. контр.

Копировал

Формат 11

11

ОСТ 92-9125-79 Лист 205





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Иль 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00646

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
5	Заполнить зазор между корпусом разъема и платой клеем			Кисть КЖ № 1 ТУ 17 <del>РСФСР 4453-70</del> <del>ТУ 17-888-81</del> ТУ 17-15-07 Игла специальная	
6	Сушить	25±10°C 24 ч или 80±10°C 4 ч			
Контроль исполнителем					

11

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

ОСТ 92-9123-79 Лист 207

Копирован

Формат 11



110722 10чч 16.3.17.

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

92.60288.00647	
Литера	

**Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.**

Номер деха	Номер узла	Номер дет. контр. детей	Номер опер. табл.	8846 <b>Наименование операции</b>	<b>Оборудование (наименование, модель)</b>
				Склеивание плат с разъемами типа РС клеем ВК-9	Шкаф вытяжной Термостат

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
I	Обезжирить поверхности, подлежащие склеиванию, уцедонобензиновой смесью хладонефрасовой			Кисть КХП № 10 ТУ 17 РСТСР 4453-70 <del>ВСТ-74-388-87</del> ТУ 17-15-07	11
2	Сушить	25±10°C 10-15 мин			11

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	Лист
											1
											2

ОСТ 92-9123-79 Лист 208

Копирован

Формат 11

0-21E4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лич 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00647

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование, значение)	To
3	Нанести клей на поверхность платы			Кисть КХК № 1 ТУ 17 <del>РСФСР 44.53-70</del> <del>ГОСТ 3.1407-74</del>	
4	Установить плату на разъем. Примечание. При установке платы на разъем касание контактов не допускается			ТУ 17-15-07	
5	Сушить	25±10°C 18-24 ч или 60±10°C 1 ч			
Контроль исполнителем					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															2

Копирован

Формат 11

11

ОСТ 92-9123-79 Лист 209

393792 / лист 16-5-18

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Операционная карта  
слесарных, слесарно-сборочных и  
электромонтажных работ.

92.60288.00648

Литера

Номер деталя	Номер участка на	Номер раб. места	Номер откры- тия	8846 Наименование операции
-----------------	------------------------	------------------------	------------------------	----------------------------

Оборудование (наименование, модель)

Склеивание колец с разъемами типа 9P, PPM-46  
клеем К-300-6I

Шкаф вытяжной

Номер перехода	Содержание, перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
-------------------	----------------------	--------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	----

I Очистить поверхность по периметру корпуса  
разъем от компаунда ПК-68-I

Нож монтажный

Скальпель  
ГОСТ 21240-77

2 Обезжирить поверхность, подлежащую склеива-  
нию, хладобензиновой смесью хладобензиновой смесью

Кисть КХП

11

Примечание. Попадание хладобензиновой смеси  
на контактное поле разъема не допускается

№ IO TY I7

~~РСФСР 4453-70~~  
~~ГОСТ 17-888-81~~

ТУ 17-15-07

11

Разраб.

Лист

Листов

3

Изм.	Лист	из докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	из докум.	Подпись	Дата	Н. контр.
------	------	----------	---------	------	------	------	-----------	---------	------	-----------

ОСТ 92-9123-79 Лист 210

Копировал

Формат 11









0-1114

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	92.60288.00649				
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ.					Литера				

Номер дела	Номер слесар- участ- ка	Номер раб. места	Номер опера- ции	8846 Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Склеивание планки с фланцем приборных разъемов клеем К-300-6I	Рабочий стол с местным отсосом

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Склеивание планок с фланцами приборных разъемов производится после заливки разъема				
1	Зачистить шлифовальной шкуркой поверхность фланца разъема			Шкурка шлифовальная ГОСТ 10054-75	
2	Обезжирить поверхность фланца и планки				
					Лист
					1
					Листов
					4
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.
					Лист
					4

Копирован

Формат 11

ОСТ 92-9123-79 Лист 213

Изм. № подл. Подп. и дата Взам.инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00649

Номер операции	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
11	хладо-нефрасовой хладо-бензиновой смесью			Кисть КХП № 10 ТУ 17- <del>РСФСР 4453-70</del> ТУ 17-15-07	11
3	Сушить	25±10°C 15-20 мин			
4	Обезжирить поверхность фланца и планки хладо-бензиновой смесью			Кисть КХП № 10 ТУ 17- <del>РСФСР 4453-70</del> ТУ 17-15-07	11
5	Сушить	25±10°C 15-20 мин			
					Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.
					Лист
					№ докум.
					Подпись
					Дата
					2

Копировал

Формат 11



Ф. 2-114

Инв. № подл. 593792	Подп. и дата Мя 16.5.79	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
------------------------	----------------------------	--------------	--------------	--------------

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Номер опер.		92.60288.00649							
Номер перепада	Содержание перепада				Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То						
6	Нанести на поверхность фланца и планки равномерный слой клея К-300-6I с наполнителем						Шпатель ГОСТ 10778-76	11						
7	Соединить планку с фланцем						Скальпель ГОСТ 21240-77	11						
8	Смазать винты медицинским вазелином и вернуть их во фланец с планкой						Кисть КХП № 3 ТУ 17 РСФСР 4453-70 <del>ГОСТ 17-328-77</del> ТУ 17-15-07	11						
								Лист						
								3						
Узм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Узм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Узм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Копировал

Формат 11

ГОСТ 92-9123-79 Лист 215





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	3.8.94/5			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						
Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ					92.60288.00650					
					Литера					

Номер цеха	Номер участка	Номер раб. места	Номер операции	Наименование операции	Оборудование (наименование, модель)
				Установка каркасов на разъемы типа РС, МР, 2РМ, 2РМД на шпатлевку ЭП-0010 или ВК-9	

Номер перехода	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	Установку каркасов на разъемы РС и МР производить до монтажа разъемов, на разъемы 2РМ, 2РМД - после монтажа.				
I	Обезжирить резьбу разъема и резьбу каркаса хладонефрасовой смесью			Щетка зубная ГОСТ 6388	
				Кисть КХП №10 ТУ 17-15-07	
			Разраб		Лист
					1
					Листов
					3
ИЗМ	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ИЗМ
					Лист
					№ докум
					Подпись
					Дата
					Н. КОНТР

Зам. изв. 41.004-94

ОСТ 92-9123-79 Лист 217



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
593792	Лш 16.5.79			

ГОСТ 3.1407-74 Форма 1а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Номер опер.

92.60288.00650

Номер перелома	Содержание перехода	Технологический режим	Приспособление (код, наименование)	Инструмент (код, наименование)	То
	шпатлеви ЭП-0010				
11	6 Произвести отверждение материала ЭПК или ВК-9	25±10°C			
	Примечание. Допускается производить последующие заливочные операции после установки каркаса	18-24 ч			
11	без отверждения материала ЭПК или ВК-9	или 65±10°C			
	-шпатлевки ЭП-0010	1ч 1-1,5ч			
	Контроль исполнителем				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
															3

ОСТ 92-9123-79 Лист 219

0-241E4

Копирован

Формат 11















### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Готовые изделия должны подвергаться сплошному контролю по внешнему виду на соответствие требований конструкторской документации и требованиям пп. I.6.1 - I.6.7.

3.2. Необходимость применения при контроле оптических средств должна быть указана в технической документации.

3.3. Качество заливки разъемов обеспечивается строгим соблюдением технологического процесса.

Проверку правильности технологических режимов производить по показаниям приборов и записям в рабочих журналах.

3.4. Физико-механические параметры изделий гарантируются соблюдением технологического процесса и контролю не подвергаются.

Разрешается производить измерение твердости заполимеризованного компаунда МБК-1 прибором ТИР. Величина твердости должна быть не менее 90 единиц. Измерение производить на образце-свидетеле размером 20x60 мм в соответствии с ГОСТ 263-75.

3.5. Контроль за вспениванием и вулканизацией пеногерметиков и полимеризацией компаундов проводить на контрольных образцах (из каждой приготовленной массы I-2 образца), полученных путем заливки исходной композиции в предварительно смазанную вазелином любую форму. Процесс вулканизации пеногерметиков считать законченным, если контрольный образец, выдержанный при температуре  $25 \pm 10^\circ\text{C}$  в течение 10-15 ч, легко отслаивается от формы, имеет пористую однородную структуру и не слипается при сжатии.

Контроль полимеризации компаундов проводить визуально.

Качество залитого контрольного образца проверять по истечении времени отверждения материала, указанного в типовых технологических операциях конкретно на каждый материал.

ПРИЛОЖЕНИЕ I  
Рекомендуемое

ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИСПОСОБЛЕНИЕ, ИНСТРУМЕНТ

Наименование	Обозначение документа
Бокорезы	-
Весы лабораторные рычажные	ГОСТ 24104
Вискозиметры	ГОСТ 9070
Зенковки	-
Иглы специальные	-
Инструмент слесарный	-
Ключи гаечные	ГОСТ 16984
Кисти КХП, КХК	ТУ 17-15-07
Кондукторы	ГОСТ 21028
Мешалки ручные стеклянные или керамические	-
Мешалки автоматические	-
Молоток текстолитовый	-
Машина заливочная типа КПО-044	-
Линейки измерительные металлические	-
Линейки мерительные	ГОСТ 17435
Набор сверл	-
Надфили	ГОСТ 1513
Напильники	ГОСТ 1465
Ножницы	ГОСТ 21239
Ножи монтажные	-
Отвертки	ГОСТ 17199 ГОСТ 24437
Электропаяльники 40, 50, 90 Вт	-
Перчатки резиновые хирургические	ГОСТ 3

Инд. № подл. 593792	Подп. и дата 3.8.94	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
------------------------	------------------------	--------------	--------------	--------------

II Зам. изв. 411.004-94

Наименование	Обозначение документа
Перья стальные	ТУ 25-7243.0003
Линцеты	ГОСТ 21241
Плетенка ПМЛ	ТУ 22-3708
Пробник	-
Пробки технологические (резиновые, фторопластовые)	-
Рейсфедеры	ГОСТ 28950
Сито с сеткой № 16	ГОСТ 6613
Скальпели	ГОСТ 21240
Термошкаф типа Ш-005	-
Шкаф вакуумный типа ВШ-0035	-
Шпатели	ГОСТ 10778
Шприцы	-
Щетки зубные	ГОСТ 6388
Щупы	-

Инв. № подл. 593792	Подп. и дата 1.8.94	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
------------------------	------------------------	--------------	--------------	--------------

⑩ Зам. изв. 411.004-94

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

## МАТЕРИАЛЫ

Наименование материала	Обозначение документа
Ацетон	ГОСТ 2603
Аэросил марки А-175	ГОСТ 14922
Белила цинковые	ГОСТ 202
Бумага фильтровальная лабораторная	ГОСТ 12026
Бутилметакрилат	ГОСТ 16756 или ТУ 6-09-3531
Вазелин ветеринарный	ГОСТ 13037
Герметик У-1-18	ОСТ 38.03238
Герметик ВГО-1	ОСТ 38.03238
Герметик УТ-32	ТУ 38-105462
Герметик СИ-Г-4	ТУ 38-1051225
Жидкость гидрофобизирующая 136-41	ГОСТ 10834
Замазка уплотнительная У-20А	ТУ 38-105357
Компаунд эпоксидный облегченный	ОСТ 92-1006
Компаунд ЭЗК-6	ОСТ 92-1006
Компаунд ЭЗК-7	ОСТ 92-1006
Компаунд ЭДЛ-20М	ОСТ 92-1006
Компаунд МБК-1	ОСТ 92-1006
Краски маркировочные	ОСТ 92-1586
Каучук СКРН марок А и Б	ГОСТ 13835
Клей БФ-4	ГОСТ 12172
Клей ВК-9	ОСТ 92-0949
Клей К-300-61	ОСТ 92-0949
Канифоль сосновая	ГОСТ 19113

① Зам. изв. 411.004-94

Инд. № подл.	Подп. и дата
593792	3.8.94
Взам. инв. №	Подп. и дата
Инд. № дубл.	Подп. и дата



Наименование материала	Обозначение документа
Катализатор № 68	ТУ 38-303-04-05
Кварц молотый пылевидный	ГОСТ 9077
Лак ХС-567	ТУ 6-10-1164
Лак АК-113	ГОСТ 23832
Лак КО-921	ГОСТ 16508
Лента ПЭТФ	ГОСТ 24234
Лента ЛТ-19, ЛТ-38	ТУ 6-17-626
Лента стеклянная	ГОСТ 5937
Лента поливинилхлоридная ПВХ	ГОСТ 16214
Марля медицинская	ГОСТ 9412-77
Масло касторовое	ГОСТ 6990 или, ГОСТ 6757
Микросферы стеклянные МСО-А9	ТУ 6-11-367
Мыло хозяйственное	ГОСТ 790
Нефрас С2-80/120	ТУ 38.401-67-108-92
Нити капроновые ЗКо, ЮКо	ОСТ 17-330
Полиамид марки ПА610-1-108	ОСТ 6-05-408
Полиэтиленполиамин	ТУ 6-02-594
Полиизобутилен	ГОСТ 13303
Подслой П-11	ОСТ 38.03240
Пенопласт ПЭН-И с содержанием катализа- тора 0,5 %	ТУ 6-05-5088
Пенгерметик ВЛГ-2Л	ОСТ 92-1006
Пенгерметик "Силпен"	ОСТ 92-1006
Проволока ММ	ТУ 16.К71-087
Припой оловянно-свинцовые	ГОСТ 21931
Смола эпоксидная ЭД-20	ГОСТ 10587
Смазка графитовая	-

Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	3.8.94
Инв. № подл.	593792

① Зам. изв. 411.004-94

Наименование материала	Обозначение документа
Смазка ЦИАТИМ-221	ГОСТ 9433
Стеклоткань ЛСКЛ	ТУ 16-90 ИЗ7.0003-003 ТУ
Спирт этиловый	ГОСТ 18300
Сырая кремний органическая резина	ТУ 0051166
Ткань хлопчатобумажная	ГОСТ 29298-92
Толуол каменноугольный	ГОСТ 9880
Флюс ФКЭт или ФКСп	ОСТ 4 ГО.033.200
Холстопршивные хлопчатобумажные полотна	ГОСТ 14253
Хладон -И13	ГОСТ 23844
Цинка окись	ГОСТ 10262
Шкурка шлифовальная бумажная	ГОСТ 6456
Шкурка шлифовальная бумажная водостойкая	ГОСТ 10054
Шпатлевка ЭП-0010	ОСТ 92-1542
<i>Микросферы, стеклянные марки MC-B7-A 9</i>	<i>ТУ 6-48-91</i>
<i>Микросферы, стеклянные марки MC-A 9</i>	<i>ТУ 6-48-102</i>

Инв. № подл. 593792	Подп. и дата 3 8 94 А	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата 14
------------------------	--------------------------	--------------	--------------	--------------------

④ Зам. 43В. 411.004-94

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством общего машиностроения СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Марин В.П. (руководитель темы); Лебедев А.А. (руководитель темы); В.П.Барина; Л.Н.Сетракьян; Д.И.Воронков; Н.Г.Шумилова

2. ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ письмом Министерства № ДП-34с от 16.03.79

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН п/я В-8245

за № В 6430 от 13.02.81 г.

4. Срок первой проверки 1982 год

периодичность проверки 5 лет

5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Изм. № подл. 593792  
 Подп. и дата 20.08.86  
 Взам. инв. № 11  
 Фик. № дубл. 11  
 Подп. и дата

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер листа, (пункта)
ГОСТ 3-78 88	94, 101, 142, 146, 225
ГОСТ 202-84	228 227
ГОСТ 263-75	224
15 ГОСТ 443-76	3(п. 1.3.5), 227 228
ГОСТ 790-89 89	228
ГОСТ 1465-80	12, 104, 225
ГОСТ 1513-77	89, 225
ГОСТ 2112-79 ТУ 16.K71-087-90	228
ГОСТ 2603-79	227
ГОСТ 5937-81	228
ГОСТ 6388-81 91	12, 96, 217, 226
ГОСТ 6456-82	229
ГОСТ 6613-86 86	226
⑦ Зам. изв. 411.247-86	

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер листа ,(пункта)
ГОСТ 6757-73	228
ГОСТ 6990-75	228
ГОСТ 9070-75	225
ГОСТ 9077-82	227, 228
ГОСТ 9412-77	228
ГОСТ 9433-80	<del>228</del> 229
ГОСТ 9880-76	<del>228</del> 229
ГОСТ 10054-82	220, 229
<del>ГОСТ 10156-78</del> ТУ 16-90И37.0003-003ТУ	<del>228</del> 229
ГОСТ 10262-73	229
ГОСТ 10587-84	228
ГОСТ 10778-83	84, 123, 203, 215, 226
ГОСТ 10834-76	227
ГОСТ <del>11680-76</del> 29298-92	<del>228</del> 229
ГОСТ 12026-76	227
ГОСТ 12172-74	227
ГОСТ 13037-84	227
ГОСТ 13303-67 <sup>86</sup>	228
ГОСТ 13835-73	227
ГОСТ 14253-83	229
ГОСТ 14922-77	227
ГОСТ 16214-86	228
ГОСТ 16508-70	<del>227</del> 228
ГОСТ 16756-71	227
ГОСТ 16984-79	161, 225
ГОСТ 17199- <del>71</del> 88	53, 77, 82, 88, 103, 120, 149, 150, 155, 161, 162, 163, 171, 181, 183, 186, 225

Инв. № подл.	593792
Подп. и дата	20.8.87
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

⑦ зам. изв. 411.247-86



Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер листа, (пункта)
ГОСТ 17435-72	191, 192, 195, 200, 225,
13 <del>ГОСТ 18300-87</del>	3(п.1.3.5), <del>228</del> 229
ГОСТ 19113-84	227
ГОСТ 21028-75	18, 34, 225
11 <del>ГОСТ 21239-89</del>	II, 96, 104, 188, 191, 195, 196, 199, 200, 225
11 <del>ГОСТ 21240-89</del>	II, 90, 96, 104, 210, 215, 226
ГОСТ 21241-89	59, 206, 225 226
13 <del>ГОСТ 21420-75</del>	225
ГОСТ 21469-82 28950-91	143, 226
ГОСТ 21931-76	228
ГОСТ 23832-79	227
13 <del>ГОСТ 23844-79</del>	<del>228</del>
11 <del>ГОСТ 24104-88</del>	44, 47, 51, 225
ГОСТ 24234-80	227 228
ГОСТ 24437-80	53, 77, 82, 88, 103, 120, 149, 150, 155, 161, 162, 163, 171, 181, 183, 186
11 <del>ОСТ 4 ГО.033.000</del>	228
ОСТ 4 ГО.033.200	228 229
ОСТ 6-05-408-85	228
ОСТ 17-330-84	228
11 <del>ОСТ 17-888-81</del> ТУ 17-15-07-89	13, 19, 20, 55, 56, 58, 61, 62 - 64, 67, 69, 70, 72, 83, 85, 90, 97, 106, 132, 141, 145, 146, 159, 160, 163, 167,

⑦ Зам. изв. 411.247-86

Изм. № подл. 593792  
 Подп. и дата 20.08.84  
 Взам. инв. №  
 Инв. № дубл.  
 Подп.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер листа, (пункта)
	168, 170, 172 - 178, 189, 193, 197, 201, 205 - 211, 215, 217, 220, 221, 225
ОСТ 38.03238-81	227
ОСТ 38.03240-81	229 228
ОСТ 92-0949-74	5 (п.1.5.7), 227
ОСТ 92-1006-77	1, 2 (пп. 1.1.1, 1.1.2), 4 (п.1.4.3), 227, 228
ОСТ 92-1542-83	5 (п.1.5.7), 228 229
ОСТ 92-1586-78 89	227
ОСТ 92-8584-74	I
ОСТ 92-8585-74	I
ОСТ 92-8586-74	I
ОСТ 92-8587-74	I
ОСТ 92-8588-74	I
ОСТ 92-8589-74	I
ОСТ 92-8590-74	I
ОСТ 92-8591-74	I
ОСТ 92-8592-74	I
ОСТ 92-8593-74	I43
<del>ОСТ 92-8721-81</del> ОСТ 92-4749-86	4(п.1.4.1)
<del>ОСТ 92-8722-75</del> ОСТ 92-0256-89	4(п.1.4.1)
ТУ 6-02-594-85	228
<del>ТУ 6-02-601-75</del>	3(п.1.3.5)
ТУ 6-05-5088-76	228
ТУ 6-09-3531-84	227
ТУ 6-10-1164-77	227 228
ТУ 6-11-367-75	228

⑦ Зам узб. 411.247-86

Инв. № подл. 593792  
 Подп. и дата 20.8.87  
 Взам. инв. № 11  
 Инв. № дубл.  
 Подп. и дата

11

11

11

11

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер листа, (пункта)
ТУ 6-17-626-79	228
ТУ 22-3708-76	226
11 <del>ТУ 25.2.03-1799-74</del> ТУ 25-7243.0003-88	143, 225 226
11 <del>ТУ 38-0051166-73</del> ТУ 005166-87	228 229
11 <del>ТУ 38-103177-73</del> <del>ОСТ 38.03239-81</del> , ТУ 38-303-04-05-90	227 228
ТУ 38-1051225-84 89	5 (п.1.5.8), 227
<del>ТУ 38-105357-76</del> ТУ 38-105357-85	227
14 ТУ 38-105462-80	227
ТУ 6-48-91-92	229
ТУ 6-48-108-94	229

Инв. № подл. 593792	Подп. и дата 20.8.87	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и д.
------------------------	-------------------------	--------------	--------------	------------

⑦ Зам. изв. 411.247-86

## СОДЕРЖАНИЕ

Код операции	Наименование операции (раздела)	Регистрационный номер	Лист
-	Технические требования	-	
-	Типовые технологические операции	-	
6107	Устранение дефектов после заливки разъемов компаундом МБК-1	92.60202.00002	11
0381	Проверка работы замка разъемов типа РРМ47	92.60203.00005	14
0381	Проверка работы фиксатора разъемов типа РРМ46	92.60203.00006	16
4121	Сверловка отверстий в корпусах разъемов для заливки пеногерметика ВПГ-21, Силен	92.60240.00019	<del>18</del> 34 11
4121	Сверловка отверстий в корпусах разъемов для заливки герметика "Виксинт У-1-18", Виксинт ПК-68-1	92.60240.00020	<del>18</del> 18 11
6105	Приготовление облегченного компаунда ЭЭК-М	92.60264.00007	43
6105	Приготовление компаунда "Виксинт ПК-68-1"	92.60264.00038	46
6105	Приготовление пенопласта ПЭН-И	92.60264.00053	50
6101	Подготовка разъемов к заливке компаундами и герметиками	92.60266.00006	52
6103	Подготовка форм (металлических) под заливку	92.60266.00010	55
6103	Подготовка форм (фторопластовых) под заливку	92.60266.00012	58
0133	Промывка каркасов	92.60266.00025	59
0141	Обезжиривание резьбы разъемов перед заливкой	92.60266.00027	61
0141	Обезжиривание разъемов перед заливкой	92.60266.00028	63

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Код операции	Наименование операции (раздела)	Регистрационный номер	Лист
6107	Заделка отверстий-фиксаторов клеем ВК-9 или шпатлевкой ЭП-0010	92.60266.00029	64
6107	Нанесение лака КО-92I (подслоя)	92.60266.00033	67
6107	Нанесение подслоя П-II на корпус разъема	92.60266.00034	69
610I	Подготовка разъемов со специальными корпусами к заливке компаундом "Виксинт ПК-68-I"	92.60266.00043	7I
610I	Подготовка к герметизации разъемов типа РС и МР с полиамидными кожухами	92.60266.00044	72
6109	Установка форм при бескорпусной заливке разъемов	92.60266.00045	74
6109	Подготовка разъемов с плоским кабелем к заливке в форму	92.60266.00046	76
610I	Подготовка разъемов (кроме РПС-I) с плоским кабелем к заливке в облегченный корпус	92.60266.00048	78
610I	Подготовка разъемов со специальными корпусами к заливке компаундом ЭЗК-6	92.60266.0005I	82
6107	Обволакивание контактного поля разъемов типа АЭРГ-I герметиком ВГО-I	92.60266.00070	84
6123	Заливка разъемов с плоским кабелем компаундами ЭЗК-7 или ЭЗК-М в форму	92.60266.00087	87
6123	Заливка монтажа разъемов пеногерметиком "Силпен" в форму	92.60266.00088	92
6123	Заливка монтажа разъемов компаундом "Виксинт ПК-68-I" в форму или каркас	92.60266.00090	94

075722 | May 16.5.79



Код операции	Наименование операции (раздела)	Регистрационный номер	Лист
6I29	Заливка монтажа разъемов 8Р пеногерметиком ВП-2Л в форму	92.60266.0009I	97
6I23	Бескорпусная заливка монтажа разъемов компаундом МБК-I, ЭДЛ-20М	92.60266.00094	101
6I23	Заливка монтажа разъемов с полиамидными кожухами эпоксидным облегченным компаундом	92.60266.00096	108
6I23	Заливка монтажа разъемов с полиамидными кожухами компаундом ЭЗК-6	92.60266.00097	111
6I23	Заливка втулки компаундом ЭЗК-6 после сборки разъемов	92.60266.00098	114
6I72	Герметизация разъемов типа РС и РМ с полиамидными кожухами пенопластом ПЭН-И	92.60266.0010I	116
6I23	Заливка монтажа разъемов (кроме РС-I) с плоским кабелем компаундами ЭЗК-7 или ЭЗК-М в облегченный корпус	92.60266.00107	119
6I23	Заливка монтажа разъемов типа РС-I компаундом ЭЗК-7 или ЭЗК-М в корпус	92.60266.00108	122
6I23	Заливка монтажа разъемов со специальными корпусами компаундом ЭЗК-6	92.60266.00109	126
6I23	Заливка монтажа разъемов пеногерметиком "Силпен" в корпус	92.60266.00110	128
6I29	Заливка монтажа разъемов герметиком "Виксинт У-I-18" в корпус	92.60266.0011I	135
6I29	Заливка монтажа разъемов пеногерметиком ВП-2Л в корпус	92.60266.00112	137

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Дп. и дд. 16.5.79

Код операции	Наименование операции (раздела)	Регистрационный номер	Лист
	"Виксинт ПК-68-1"	92.60288.00217	169
8831	Сборка разъемов со специальными корпусами типа РРМ47 после заливки компаундом "Виксинт ПК-68-1"	92.60288.00218	170
8831	Сборка вставок разъемов со специальными корпусами типа СШР после заливки компаундом "Виксинт ПК-68-1"	92.60288.00219	175
8812	Сборка разъемов со специальными корпусами типа 2РМ(Д) после электромонтажа	92.60288.00244	179
8812	Сборка разъемов со специальными корпусами типа СШР после электромонтажа	92.60288.00246	181
8812	Сборка разъемов со специальными корпусами типа РРМ46, РРМ47 после электромонтажа	92.60288.00248	183
8812	Сборка разъемов со специальными корпусами типа СШРГ после электромонтажа	92.60288.00249	185
8840	Заделка кабеля, обмотанного стеклянной лентой	92.60288.00484	187
8840	Заделка кабеля в плетенке ПМД в разъемы типа РС, РМ с бескорпусной заливкой	92.60288.00498	191
8840	Заделка кабеля в асбестовом чехле, обмотанного стеклянной лентой	92.60288.00510	195
8840	Заделка кабеля в общем экране, в асбестовом чехле, обмотанного стеклянной лентой	92.60288.00511	199
8846	Установка крышки на корпус разъема на герметик УТ-32М	92.60288.00645	203
8846	Склеивание платы и шины с корпусом разъема типа 9Р клеем К-300-61	92.60288.00646	205

Подп. и дата  
 Инв. № дубл.  
 № инв. инв.  
 16.5.19

3



Код операции	Наименование операции (раздела)	Регистрационный номер	Лист
8846	Склеивание плат с разъемами типа РС клеем ВК-9	92.60288.00647	208
8846	Склеивание колец с разъемами типа 9Р, РРМ46 клеем К-300-6I	92.60288.00648	210
8846	Склеивание планки с фланцем приборных разъемов клеем К-300-6I	92.60288.00649	213
8846	Установка каркасов на разъемы типа РС, МР, 2РМ(Д) на материал ЭПК	92.60288.00650	217
8846	Склеивание полиамидных кожухов с разъемами клеем ВК-9	92.60288.00668	220
-	Правила приемки и методы контроля		224
-	Приложение I Оборудование, приспособление, инструмент Рекомендуемое		225
-	Приложение 2 Материалы Обязательное		227
⑦ -	<i>Информационные данные</i> <del>Приложение 3 Перечень ссылочных документов</del> Справочное		230

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера страниц				Всего страниц в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					
1	13, 19, 20, 55 58, 61, 64, 67 69, 70, 72, 83 90, 97, 106, 132 141, 145, 146, 159, 160, 163 167, 170, 172, 178, 189, 163, 193 197, 201, 205, 211, 215, 214, 220, 221, 143, 161, 225, 227, 56, 85, 160, 164, 214, 230, 234					411. 8602		ШКс	8.2.81.
2	1					411. 8923		ШКс	1.10.81.
3	1, 2, 5, 7, 9, 18, 34, 19, 26, 44, 65, 111, 35, 43, 45, 113, 116, 46, 48, 75, 121, 127 76, 77, 79, 80, 81, 94, 95, 96, 117, 118, 124, 162, 203, 222, 227, 228, 230, 234, 239, 11, 164, 188, 194, 195, 196, 199, 200, 225					411. 8960		ШКс	11.10.82.
4	5, 228, 229, 230, 232, 234	2, 227, 233				411. 218-82		ШКс	25.11.82.
5	см.	ш.в.				411. 057-85		ШКс	29.8.85.
6	см.	ш.в.				411. 195-85		Тамушис	5.09.85.

Инв. № подл. 93792  
 Подп. и дата ШК/16.5.79  
 Взам. инв. №  
 Инв. № дуол.  
 Подп. и дата

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов				Всего листов в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					
6	одложка 1,7,9,12,16,4 28,36,46,49 53,77,82,103,120 159,153,161,162 163,171,183,185 173,78,87,139 189,197,201,225 226,227-229 231,233,171	82,89, 230	230а, 242	—		411.195-83			26.8.85
7	одложка 4-8,12,96 34,44,47,51 24,123,203,215 20,121,124,130 184,134,143,149 165,204,218 219,220,223 225,229,240	1,2,19,35, 72,217, 230,231, 232,234 235.	—	230а	243	411.247-86			25.01.88
8	5,7,9,227, 234	—	—	—	243	411.133-88			24.10.88
9	одл, 5,6, 7,8,101, 106,225, 229	102,103	102а	—	244	411.223-88			24.04.88
10	8	—	—	—	244	411.014-90			10.05.90
11	12,5,9,11-13, 18,19,20,34,36, 44,47,51,53, 55,56,58,59, 61-65,67,69, 70,72,77,82,84, 85,88-90,94, 96,97,101,103, 104,106,109,112, 120,123,131,132, 141-143,145,146, 149,150,155,159, 160,161,163,164, 167,168,170,171, 172-178,181,183, 186,188,189,191, 192,193,195-197, 199,200,201,213, 205-211,213-215, 218-221,224,230 231-237	3,4, 83, 117,162, 217, 225, 226, 227, 228 229	243	—	245	411.004-94			29.10.94
12	8	—	—	—	245	194.059-98			14.05.98
13	8,230,232	—	—	—	245	194.040-03			02.04.07
14	одл, 222,223, 44,46,47,49, 234	43	43а	—	246	194.058-07			23.09.07
15	Нов. упр. 411.195-83								

Изм. № подл. 593792  
 Подп. и дата 14.6.85  
 Взам. инв. №  
 Инв. № дубл.  
 Подп. и дата

