

**МОДУЛИ**  
**ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА**  
**КЦАЯ.430604.001Д1**

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв. № дубл.	Подпись и дата
524	<i>Сур-8.04.05г.</i>			

# 1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Настоящее описание внешнего вида распространяется на изделия, изготовленные как неремонтопригодные модули для применения в радиоэлектронной аппаратуре специального назначения (далее - модули), и устанавливает требования и методы контроля внешнего вида.

1.2 Внешний вид контролируется после окончательной сборки модулей при всех видах проверок и испытаний, предусмотренных действующей на предприятии-изготовителе документацией.

# 2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем описании содержатся ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р В 15.307-2002 СРПП ВТ. Испытания и приёмка серийных изделий.

Основные положения

ГОСТ Р В 20.57.416-98 КСКК. Изделия электронной техники, квантовой электроники и электротехнические военного назначения. Методы испытаний

ГОСТ 25706-83. Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

# 3 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1 Модули должны изготавливаться в соответствии с конструкторской документацией и иметь сопроводительные документы.

3.2 Внешний вид модулей должен соответствовать настоящему описанию внешнего вида или образцам внешнего вида.

3.3 Порядок отбора, утверждения и хранения образцов внешнего вида должен соответствовать ГОСТ Р В 15.307.

3.4 Проверку внешнего вида модулей по образцам проводить только на предприятии – изготовителе.

Инв. № подл. 524	Подпись и дата		Инв. № дубл.		Подпись и дата		Взам. инв. №		
	[Подпись]				[Подпись]				
	8.09.09г.								
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЦАЯ.430604.001Д1  Модули Описание внешнего вида.			
	Разраб.	Воронцов		[Подпись]	1.06.09				
Провер.	Александров		[Подпись]	1.06.09					
Т.контр.	Алексеев		[Подпись]	3.01.09					
Н.контр.	Иванова		[Подпись]	30.06.09					
Утв.	Гулякович		[Подпись]	30.06.09	Литера	Лист	Листов		
					А	2	5		

#### 4 ТРЕБОВАНИЯ К ВНЕШНЕМУ ВИДУ

4.1 Металлические поверхности модулей должны иметь анодно-окисное покрытие.

4.1.1 На металлических поверхностях не должно быть трещин, расслоений, пор и раковин.

4.1.2 Допускаются на металлических поверхностях:

- риски и волнистость как следы механической обработки;
- точечные вкрапления, пятна или полосы как проявление неоднородности структуры металла;
- блестящие точки и штрихи, образовавшиеся от соприкосновения с измерительным инструментом, приспособлениями и от соударения деталей в процессе нанесения покрытия.

4.1.3 Не допускается отслаивания и шелушения анодно-окисного покрытия металлических поверхностей.

Цвет анодно-окисного покрытия должен быть от золотистого до тёмно-серого и чёрного.

Толщина анодно-окисного покрытия не нормируется.

4.2 Крышка корпуса с шильдиком.

4.2.1 Допускается неплотное прилегание крышки к корпусу и её смещение, не приводящие к увеличению габаритных размеров модуля, а также незначительная неплоскостность поверхности крышки.

4.2.2 Допускается незначительное смещение шильдика, незначительные разрывы линии маркировки и различная контрастность маркировки, позволяющие однозначно определить надписи и обозначения.

4.2.3 Не допускается проявление на шильдике винтов крепления, наличие воздушных пузырей под шильдиком, неплотное прилегание (приклеивание) шильдика к крышке.

4.3 Выводы модулей.

4.3.1 Допускаются на выводах:

- следы и царапины от установки в контактные устройства, не ухудшающие антикоррозионных свойств выводов;
- незначительные потемнения и отдельные точки, не ухудшающие паяемости выводов.

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инов. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата

					КЦАЯ.430604.001Д1	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		3

## 5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Контроль внешнего вида проводить визуально по методу 405-1 ГОСТ Р В 20.57.416.

## 6 ПЕРЕЧЕНЬ СРЕДСТВ КОНТРОЛЯ

Лупа (кратность увеличения 2х) ГОСТ 25706.

Образец внешнего вида (при наличии).

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
КЦАЯ.430604.001Д1				
				Лист
				4

