

.....
Код ОКП с контрольным числом

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «СКТБ СКИТ»

_____ А.А. Евсейкин

Модуль SHDSL на 4 порта

(SHDSL4)

Лист утверждения

РПАШ.468351.003 ТУ-ЛУ

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

.....
Код ОКП с контрольным числом

Утвержден

РПАШ.468351.003 ТУ-ЛГУ

Модуль SHDSL на 4 порта
(SHDSL4)

Технические условия
РПАШ.468351.003 ТУ

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

Перв. Примен.

Справ. №

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на модуль SHDSL4 (модуль SHDSL на 4 порта), предназначенный для применения в составе комплекса программно-технических средств автоматизированной централизованной системы оповещения (далее ЛСО). В дальнейшем тексте настоящих ТУ, кроме случаев, оговоренных особо, модуль SHDSL на 4 порта SHDSL4 условно именуется изделием.

Обозначение модуля SHDSL4 — РПАШ.468351.003.

В настоящих ТУ применены следующие сокращения и обозначения:

- ЛСО - комплекс программно-технических средств автоматизированной централизованной системы оповещения;
- МУС - модуль управления системой;
- SHDSL4 - модуль SHDSL на 4 порта;
- ОТК - служба технического контроля;
- ПК - персональный компьютер;
- ПО - программное обеспечение;
- ТУ - технические условия;
- ЭМС - электромагнитная совместимость.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

					РПАШ.468351.003 ТУ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Модуль SHDSL на 4 порта SHDSL4 Технические условия			Лит.	Лист	Листов	
Разраб.		Хрыкин								2	31
Пров.		Гнусин									
Т. контроль											
Н. контр.											
Утв.		Евсейкин									

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Изделие должно соответствовать требованиям настоящих ТУ и комплекта документации согласно РПАШ.468351.003.

1.1.2 **Масса** изделия не должна превышать 0,5 кг.

1.1.3 **Внешний вид** изделия должен соответствовать чертежу РПАШ.468351.003 СБ.

Наружная поверхность изделия, а также поверхности деталей и сборочных единиц не должны иметь вмятин, трещин, царапин, следов коррозии и других дефектов, влияющих на качество работы или ухудшающих внешний вид.

1.1.4 **Электромонтаж** изделия должен соответствовать сборочному чертежу РПАШ.468351.003СБ.

1.1.5 **Режимы работы и условия применения элементов** в изделии должны соответствовать собственным техническим условиям или стандартам на эти элементы и настоящим ТУ.

1.1.6 Изделие должно удовлетворять требованиям настоящих ТУ при **электропитании** постоянным током напряжением в диапазоне от $(18\pm 0,5)$ В до $(32\pm 0,5)$ В, при номинальном значении напряжения 24 В.

1.1.7 Потребляемая мощность от источника постоянного напряжения 24 В, не более 25 Вт.

1.1.8 Изделие должно быть устойчиво к **воздействию пониженной температуры** среды до минус (30 ± 2) °С (рабочая), минус (35 ± 2) °С (предельная).

1.1.9 Изделие должно быть устойчиво к **воздействию повышенной температуры** среды до плюс (60 ± 2) °С (рабочая), плюс (65 ± 2) °С (предельная).

1.1.10 **Показатели надежности** и их значения при эксплуатации по техническому состоянию должны соответствовать приведённым в таблице 1.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изн. № подл.	Подп. и дата

Окончание таблицы 2

Наименование	Характеристика
Порт CAN2.0	- 1 порт для связи с модулем ввода-вывода дистанционного питания на тыльном 96 контактном разъеме для установки в крейт;
Линейные интерфейсы связи порты SHDSL	- 4 порта на тыльном 96 контактном разъеме для установки в крейт.

1.1.11.3 Изделие в составе унифицированного блока ЛСО (изделие установлено в крейт, все незанятые установочные места в крейте закрыты заглушками) должно быть устойчиво к воздействию внешних воздействующих факторов:

– должна сохраняться работоспособность при воздействии на унифицированный блок с установленным изделием синусоидальной вибрации частотой от 10 до 150 Гц по ГОСТ 28203-89;

– должна сохраняться работоспособность при воздействии на унифицированный блок с установленным изделием многократных ударов длительностью 6 мс и пиковым ускорением 15 g в соответствии с ГОСТ 28215-89.

1.1.11.4 Изделие в составе унифицированного блока ЛСО (изделие установлено в крейт, все незанятые установочные места в крейте закрыты заглушками) должно обеспечивать следующие требования по ЭМС:

– должна сохраняться работоспособность при воздействии наносекундных электрических импульсов, параметры которых должны соответствовать не ниже второй степени жесткости по ГОСТ Р 51317.4.4-2007.

– должна сохраняться работоспособность при воздействии электростатических разрядов, параметры которых должны соответствовать не ниже второй степени жесткости по ГОСТ Р 51317.4.2-99.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата
------	------	----------	-------	------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

– должна сохраняться работоспособность при воздействии электромагнитного поля, параметры которого должны соответствовать не ниже второй степени жесткости по ГОСТ Р 51317.4.3-2006.

– должна обеспечиваться устойчивость к воздействию микросекундных импульсных помех большой энергии, параметры которых должны соответствовать не ниже второй степени жесткости по ГОСТ Р 51317.4.5-2007.

1.1.12 Изделие, упакованное в тару, должно быть прочным при транспортировании всеми видами транспорта на любое расстояние.

1.2 Комплектующие элементы

1.2.1 Требования к материалам, покупным изделиям

1.2.1.1 Используемые для комплектации покупные и получаемые по кооперации изделия должны пройти входной контроль, осуществляемый по ГОСТ 24297-87.

1.2.1.2 Срок хранения (до монтажа) указанных покупных изделий должен быть не более половины их гарантийного срока хранения. При этом применяемые комплектующие изделия ко времени предъявления изделия к приемке (службе технического контроля) должны иметь неизрасходованный срок службы (ресурс) не менее среднего полного срока службы изготовленного устройства.

1.2.1.3 Комплектующие элементы и материалы, применяемые в изделии, должны соответствовать маркам, указанным в утвержденных ведомостях покупных изделий.

1.3 Маркировка

1.3.1 Маркировка изделия должна соответствовать требованиям конструкторской документации.

1.3.2 На изделии в местах и способами, указанными в сборочном чертеже РПАШ.468351.003 СБ, должен быть нанесен порядковый номер и обозначение.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

					РПАШ.468351.003 ТУ					Лист
										7

1.4 Упаковка и маркировка упаковки

1.4.1 **Консервация, упаковка** изделия в транспортную тару и маркировка упаковки при поставке по кооперации должны производиться в соответствии с РПАШ.795644.012.

2 Правила приемки

2.1 Общие положения

2.1.1 Испытания и приемку продукции производят в соответствии с ГОСТ 15.309-98.

2.1.2 Для проверки соответствия изделия требованиям настоящих ТУ, предусматриваются следующие виды испытаний:

- приемосдаточные;
- периодические;
- типовые;
- испытания на надежность (безотказность).

2.1.3 Изделие (партия), предъявленное на испытания и/или приемку, должно быть полностью укомплектовано в соответствии с требованиями ТУ на изделие. Отбор изделий для испытаний проводят по ГОСТ 18321-73.

2.1.4 Основанием для принятия решения о приемке изделий (партий) являются положительные результаты приемосдаточных испытаний.

Результаты испытаний считают положительными, а изделие (партию) выдержавшим испытания, если изделие (партия) испытано в полном объеме и последовательности, которые установлены в ТУ на изделие для проводимой категории испытаний, и соответствует всем требованиям указанных ТУ, проверяемым при этих испытаниях.

2.1.5 В процессе испытаний запрещается подстраивать (регулировать) изделие, если это не оговорено в ТУ на изделие. Допускается замена сменных элементов, если это установлено в ТУ на изделие.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изн. № подл.	Подп. и дата	Изн. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
------	------	----------	-------	------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

2.1.6 Порядок и условия забракования продукции и возобновления приемки после анализа выявленных дефектов и их устранения выполняются в соответствии с ГОСТ 15.309-98.

2.1.7 Клеймение изделия производят после приемки ОТК в местах и способами, указанными в сборочном чертеже РПАШ.468351.003 СБ.

2.2 Приемосдаточные испытания

2.2.1 Приемосдаточные испытания проводят с целью контроля каждого изделия на соответствие требованиям настоящих ТУ.

2.2.2 Изделия, признанные ОТК годными на предъявительских испытаниях, проводимых в объеме приемосдаточных, предъявляют поштучно или партиями в количестве 10 штук.

2.2.3 Состав и последовательность приемосдаточных испытаний указаны в таблице 3.

Таблица 3 – Состав и последовательность приемосдаточных испытаний

Состав, последовательность испытаний и проверяемый параметр	Номера пункта ТУ	
	требований	методов испытаний
1 Комплектность, внешний вид и маркировка, Качество электрического монтажа	1.1.1 1.1.3 1.1.4	3.2.1, 3.2.2 3.2.3
2 Электромонтаж	1.1.4	3.2.3
3 Испытание на воздействие пониженной рабочей температуры среды	1.1.8	3.2.5
4 Испытание на воздействие повышенной рабочей температуры среды	1.1.9	3.2.6
5 Проверка изделия в нормальных климатических условиях:	1.1.11	3.2.4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Окончание таблицы 3

Состав, последовательность испытаний и проверяемый параметр	Номера пункта ТУ	
	требований	методов испытаний
5.1 Проверка портов 10/100BASE-TX на тыльном разъеме для установки в крейт	1.1.11	3.2.4.2
5.2 Проверка портов 1000BASE-X расположенных на лицевой панели модуля	1.1.11.2	3.2.4.3
5.3 Проверка CAN интерфейса на тыльном разъеме для установки в крейт	1.1.11.2	3.2.4.4
5.4 Проверка линейные интерфейсов связи портов SHDSL	1.1.11.2	3.2.4.5
5.5 Проверка потребляемого тока от источника постоянного напряжения 24 В	1.1.7	3.2.4.6
6 Внешний вид после испытаний	1.1.3 1.3	3.2.8

2.2.4 Результаты приемосдаточных испытаний оформляют протоколом по форме 1 приложение В ГОСТ 15.309-98 и протоколом испытаний с отражением всех полученных при испытаниях фактических данных.

2.3 Периодические испытания

2.3.1 Периодические испытания проводят с целью периодического контроля качества изделия, контроля стабильности технологического процесса и подтверждения возможности изготовления, и приемки изделия по действующей технической документации.

2.3.2 Периодическим испытаниям подвергают одно изделие не реже одного раза в год, в присутствии представителя ОТК предприятия-изготовителя из числа изделий, изготовленных в контролируемом периоде и выдержавших приемосдаточные испытания.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2.3.3 Периодические испытания проводят по срокам графика, согласованного с заказчиком.

2.3.4 Состав и последовательность периодических испытаний указаны в таблице 4.

Таблица 4

Состав испытания и проверяемый параметр	Номера пункта ТУ	
	требований	методов испытаний
1 Масса	1.1.2	3.3.1
2 Внешние воздействующие факторы:		
2.1 Вибрация	1.1.11.3	3.3.2.1
2.2 Многократные удары	1.1.11.3	3.3.2.2
2.3 Предельная пониженная температура	1.1.8	3.3.2.3
2.4 Предельная повышенная температура	1.1.9	3.3.2.4
2.5 Требования по ЭМС	1.1.11.4	3.3.2.5

2.3.5 Результаты периодических испытаний оформляют Актом по форме 2 приложение В ГОСТ 15.309-98 и протоколом испытаний с отражением всех полученных при испытаниях фактических данных.

2.4 Типовые испытания

2.4.1 Типовые испытания проводят с целью оценки эффективности и целесообразности предлагающихся изменений в конструкцию или технологию изготовления изделия в производстве по ГОСТ 15.309-98.

2.4.2 Необходимость проведения типовых испытаний и количество экземпляров изделий, необходимых для типовых испытаний, определяют разработчик и изготовитель совместным решением, утвержденным заказчиком.

2.4.3 Типовые испытания проводят по программе, составленной предприятием-изготовителем и утвержденной в установленном порядке инстанциями,

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

которые должны утверждать изменение конструкторской или технологической документации.

2.4.4 Результаты типовых испытаний оформляют Актом по форме 3 приложение В ГОСТ 15.309-98 и протоколом испытаний с отражением всех полученных при испытаниях фактических данных.

2.5 Испытания на надежность (безотказность)

Количественные показатели надежности подтверждаются по результатам эксплуатации в течение первых двух-трех лет.

2.6 Клеймение

2.1 Клеймение и пломбирование изделия производят после приемки ОТК в местах и способами, указанными в сборочном чертеже РПАШ.468351.003 СБ.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ	Лист
											12

3 Методы испытаний

3.1 Общие положения при испытаниях

3.1.1 Перед проведением испытаний должно быть подготовлено испытательное оборудование, средства контроля и средства измерений согласно таблице 5, при этом должна быть проверена пригодность и готовность его к работе.

Таблица 5

Наименование, тип оборудования и его позиционное обозначение	Кол.	Обозначение	Требуемая метрологическая характеристика
Источник питания АКТАКОМ APS-3610	1	APS-3610	Диапазон выходного напряжения 0 – 60 В. Диапазон выходного тока 0 – 10 А.
ПК (IBM-совместимый, ОС Linux или Windows)	1	ПК	ПК должен быть оснащен интерфейсом Gigabit Ethernet и беспроводным интерфейсом Wi-Fi (поддерживающим режим работы ad-hoc и access point) и модулем ZigBee
Мультиметр MASTECH MY-64	2	MY-64	Диапазон измерения напряжения 0–1000 В. Погрешность $\pm (0,15 \% \pm 5 \text{ ед.счета})$. Диапазон измерения тока 2 мА – 10 А. Погрешность $\pm(2 \% \pm 10 \text{ ед.счета})$.
Унифицированный блок ЛСО (с установленной кросс-платой РПАШ.469135.066)	1	РПАШ.469135.066	
Модуль МУС	2	РПАШ.468323.004	
Модуль ПАК-16	2	РПАШ.468349.001	
Модуль SHDSL4	2	РПАШ.465312.001	
Модуль SFP 1000BASE-T	2	SFP-RJ-45	Рабочий диапазон температур: от плюс 60 °С до минус 40 °С
Камера тепла и холода	1	МС – 81	От плюс $(85 \pm 2) ^\circ\text{C}$ до минус $(60 \pm 2) ^\circ\text{C}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Инд. № подл.	Взам. инв. №	Индв. № дубл.	Подп. и дата

Окончание таблицы 5

Наименование и тип оборудования и его позиционное обозначение	Кол.	Обозначение	Требуемая метрологическая характеристика
Вибростенд	1	ВЭДС-40	Рабочий диапазон частот: 20-1500 Гц; Максимальное ускорение: 100 м/с ² .
Ударный стенд	1	SPS - 80	Ускорение до 15 g. Длительность импульса до 10 мс.
Весы	1	ВНЦ-2	Предел взвешивания не менее 1 кг, точность ±10 г
Термометр	1	Гигрометр психрометрический типа ВИТ-2	Диапазон измерения температуры: от плюс 15 до плюс 40 °С; Предел допускаемой абсолютная погрешность термометра ±0,2 °С.

Примечание - Допускается по согласованию с метрологической службой предприятия-изготовителя применение другого оборудования, обеспечивающего необходимую точность измерений.

3.1.2 Испытательное оборудование, а также средства контроля и средства измерений должны подвергаться аттестации, проверке и поверке и иметь документы, подтверждающие их пригодность.

Не допускается применять испытательное оборудование, средства контроля и средства измерений, не прошедшие аттестацию, проверку и поверку в установленные сроки.

3.1.3 Система электроснабжения при испытаниях должна обеспечивать подачу на входные клеммы проверяемого изделия и вторичных источников питания электроэнергии, указанной в 1.1.6.

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

Изн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ	Лист
						14

3.1.4 Испытания изделия проводят в нормальных климатических условиях и в условиях воздействия испытательных режимов.

Время испытания при заданном режиме отсчитывают с момента достижения этого режима.

Испытательные режимы, кроме случаев, особо оговоренных в настоящих ТУ, должны устанавливаться и поддерживаться по показаниям рабочих средств измерений с отклонениями, не превышающими:

- по повышенным и пониженным температурам ± 2 °С;
- по относительной влажности ± 3 %;
- по вибрации на частотах ниже 25 Гц $\pm 0,5$ Гц, на частотах 25 Гц и выше ± 2 %;
- по линейному ускорению ± 10 %;
- по времени ± 10 %;
- по амплитуде виброускорения и пиковому ударному ускорению ± 20 %.

3.1.5 Нормальные климатические условия испытаний характеризуются значениями:

- температура воздуха от плюс 15 °С до плюс 35 °С;
- относительная влажность воздуха от 45 % до 75 %;
- атмосферное давление от $8,6 \cdot 10^4$ до $10,6 \cdot 10^4$ Па (от 645 до 795 мм рт. ст.).

В этих условиях проводят испытания изделия, если иные условия не оговорены в настоящих ТУ.

Примечание – При температуре воздуха выше +30 °С относительная влажность не должна превышать 70 %.

3.1.6 При проведении испытаний на воздействие внешних климатических факторов, связанных с помещением изделия в соответствующие камеры, контрольное оборудование размещают вне камер в нормальных климатических условиях.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

3.1.7 При испытаниях на воздействие повышенной температуры изделие должно быть теплоизолировано, т.е. узлы крепления испытуемого изделия должны иметь возможно низкую для данных условий теплопроводность.

3.1.8 При испытаниях на воздействие пониженной температуры должен быть обеспечен максимально возможный в данных условиях отвод тепла через крепление.

3.1.9 Перед началом и после каждого испытания (в необходимых случаях и в процессе испытания) проводят в нормальных климатических условиях внешний осмотр изделия и проверяют параметры (1.1.11) по методике 3.2.4 настоящих ТУ, которые могут измениться в процессе испытаний.

При непрерывном процессе проведения испытаний разрешается проверку параметров после воздействия внешнего фактора совмещать с проверкой параметров перед воздействием последующего внешнего фактора.

Значения параметров, определенные после предыдущего испытания, могут быть приняты за исходные для последующего испытания.

3.1.10 При подготовке и проведении испытаний должно быть обеспечено соблюдение требований безопасности работы и эксплуатации для контрольного оборудования и средств измерений и персонала, проводящего испытания, в соответствии с действующей нормативной документацией по технике безопасности.

3.2 Методы приемосдаточных испытаний

3.2.1 Изделие на соответствие **комплектности** (1.2) проверяют сличением предъявленного изделия и прилагаемой к нему документации с требованиями пункта 1.2. Одновременно проверяют правильность заполнения паспорта и состояние прилагаемой эксплуатационной документации.

3.2.2 Проверку **внешнего вида** (1.1.3) и **маркировки** (1.3) производят внешним осмотром наружной поверхности на соответствие требованиям 1.1.3 и 1.3 и сборочного чертежа РПАШ.468351.003 СБ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Внешний осмотр производят при дневном или искусственном освещении по нормам освещенности, установленным для производственных цехов машиностроения («Нормы естественного и искусственного освещения», СНиП 23-05-95).

3.2.3 Соответствие **электромонтажа** (1.1.4) сборочному чертежу РПАШ.468351.003СБ производят внешним осмотром.

Внешний осмотр производят при дневном или искусственном освещении по нормам освещенности, установленным для производственных цехов машиностроения («Нормы естественного и искусственного освещения», СНиП 23-05-95).

Изделие считают выдержавшим испытания, если оно соответствует требованиям 1.1.4 настоящих ТУ.

3.2.4 Проверка работоспособности изделия **в нормальных климатических условиях** (1.1.11)

3.2.4.1 Подготовка изделия и средств контроля к работе

Подготовку изделия и средств контроля к работе проводят в следующей последовательности:

– убедиться, что климатические условия в помещении соответствует указанным в 3.1.5 настоящих ТУ. В соответствии с приложением А собрать стенд для проверки изделия:

- установить в унифицированный блок модули;
- стендовые МУС - на крайнее левое и правое места;
- стендовые модули ПАК-16 - на зарезервированные места;
- стендовый модуль SHDSL4 – на произвольное установочное место для модулей расширения;

– проверяемый модуль SHDSL4 – на произвольное установочное место для модулей расширения;

– подключить кабель К4 (смотри приложение Б схема кабеля 3) одним концом к стендовому SHDSL4 другим концом к испытуемому SHDSL4;

– подключить источник питания А4 к унифицированному блоку А2;

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

					РПАШ.468351.003 ТУ					Лист
										17

– подключить стендовый МУС (основной крайнее правое место) к стендовому ПК А1;

– на последнем запустить терминальную программу (терминал), настроенную на работу с соответствующим последовательным портом, подключенным к стендовому МУС. Настройки последовательного порта, за исключением номера (он может варьироваться в зависимости от наличия или отсутствия других последовательных портов на стендовом ПК) в запущенной терминальной программе должны соответствовать приведенным на рисунке 1.

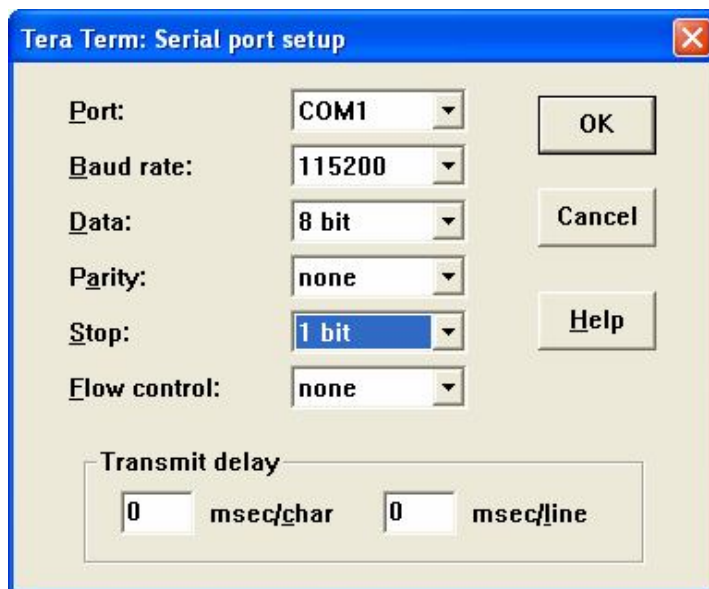


Рисунок 1 – Настройки последовательного порта ПК

– включить источник питания А4 и дождаться загрузки стендового МУС. Критерием успешности загрузки является отображение приглашения командной строки вида «/#».

3.2.4.2 Проверка работоспособности портов 10/100BASE-TX расположенных на тыльном разъеме для подключения в крейт

Для проверки работоспособности 10/100BASE-TX портов, соединяющих изделие с основным и резервным модулями ПАК-16, необходимо в командной строке в окне терминала ввести команду «**test main_eth num**», где num - номер места с установленным испытуемым модулем SHDSL4, по окончании процедуры

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
					РПАШ.468351.003 ТУ					Лист	18

тестирования основного интерфейса, ввести команду тестирования резервного интерфейса «**test rsv_eth num**».

Изделие считают выдержавшим испытание по проверке работоспособности портов 10/100BASE-TX, если в отчете команд в обоих случаях выводится сообщение «**test passed**» и выведенное количество потерянных пакетов для каждого из интерфейсов не превышает 2.

3.2.4.3 Проверка портов 1000BASE-X расположенных на лицевой панели модуля

Для проверки работоспособности портов Gigabit Ethernet, расположенных на лицевой панели необходимо убедиться, что SFP модули установлены в соответствующие разъемы «SFP1» и «SFP2» на лицевой панели изделия, подключить кабель K2 подключенный к порту «SFP1» проверяемого модуля SHDSL4 к Ethernet порту («ETH1») основного модуля МУС, а соответствующий кабель подключенный к порту «SFP2» подключить к сетевому интерфейсу тестового ПК (смотри приложение А). Настроить на тестовом ПК для соответствующего сетевого интерфейса **ip address = 192.168.1.1**. Запустить тестирование в командной строке в окне терминала ввести команду «**test combo**».

Изделие считают выдержавшим испытание по проверке работоспособности портов Gigabit Ethernet, если в отчете команды в обоих случаях появиться сообщение «**test passed**» и выведенное количество потерянных пакетов не превышает 2.

3.2.4.4 Проверка CAN интерфейса на тыльном разьеме для установки в крейт

Для проверки CAN интерфейса необходимо соединить кабелем K4 (смотри приложение А) стендовый и испытуемый модули SHDSL4. В терминальной программе подключенной к модулю МУС ввести команду «**test can1-s num1 can2-c num2**», где num1 – номер места с установленным стендовым модулем SHDSL4, num2 – номер места с установленным испытуемым модулем SHDSL4.

Изделие считают выдержавшим испытание по проверке CAN интерфейса, если в отчете команды появиться сообщение «**test passed**».

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм. № подл.	Подп. и дата
					Взам. инв. №	Подп. и дата
					Инв. № дубл.	Подп. и дата
					Изм. № подл.	Подп. и дата
					Изм. № подл.	Подп. и дата

					РПАШ.468351.003 ТУ	Лист 19
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

3.2.4.5 Проверка линейные интерфейсов связи портов SHDSL

Для проверки линейные интерфейсов связи портов SHDSL необходимо в терминальной программе подключенной к модулю МУС ввести команду «**test SHDSL_C num1 SHDSL_R num2**», где num1 – номер места с установленным стендовым модулем SHDSL4, num2 – номер места с установленным испытуемым модулем SHDSL4.

Изделие считают выдержавшим испытание по проверке интерфейсов связи портов SHDSL, если в отчете команды появиться сообщение «**test passed**».

3.2.4.6 Проверка потребляемого тока от источника постоянного напряжения 24 В

Для проверки потребляемого тока от источника постоянного напряжения 24 В, собрать стенд согласно приложению А. Включить стенд и дождаться загрузки модуля управления системой, после загрузки модуля МУС в окне терминальной программы появиться приглашение командной строки. В терминальной программе ввести команду «**test SHDSL num1 num2**», где num1 – номер места с установленным испытуемым модулем SHDSL4, а num2 – номер места с установленным стендовым модулем SHDSL4. Во время проведения теста снять показания мультиметра РА1. Остановить тест и извлечь испытуемый модуль SHDSL4 из стенда. Повторно снять показания мультиметра РА1. Рассчитать ток потребления испытуемого модуля SHDSL4 как разность токов потребления стендом при наличии испытуемого модуля и при его отсутствии.

Изделие считают выдержавшим испытание, если рассчитанный ток потребления модуля не более указанного в пункте 1.1.7 настоящих ТУ

3.2.5 Испытание на воздействие **пониженной рабочей температуры среды** проводят в следующей последовательности:

- унифицированный блок с установленным испытуемым изделием поместить в испытательную камеру холода. Стенд подключить согласно приложению А;
- понизить температуру в испытательной камере до минус (30± 2) °С;
- выдержать изделие при данной температуре в течение трех часов;

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

										Лист
										20
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ					

– выставить на источнике А4 минимальное значение напряжения питания ($18\pm 0,5$) В, включить изделие и дождаться его загрузки (появления приглашения командной строки в окне терминала);

– повторить методику тестирования изделия согласно пунктам 3.2.4;

– Изделие считают выдержавшим испытание на воздействие пониженной рабочей температуры, если в отчете команд во всех случаях выводится сообщение «test passed» для каждого из выполненных тестов.

– повысить температуру в испытательной камере до нормальных климатических условий;

– выдержать изделие при нормальных климатических условиях в течение трех часов;

– повторить методику тестирования изделия согласно пунктам 3.2.4;

– Изделие считают выдержавшим испытание, если в отчете команд во всех случаях выводится сообщение «test passed» для каждого из выполненных тестов;

– отключить изделие.

3.2.6 Испытание на воздействие повышенной рабочей температуры среды проводят в следующей последовательности:

– унифицированный блок с установленным испытуемым изделием поместить в испытательную камеру тепла. Стенд подключить согласно приложению А;

– повысить температуру в испытательной камере до плюс (60 ± 2)°С;

– выдержать изделие при данной температуре в течение трех часов;

– выставить на источнике А4 максимальное значение напряжения питания ($32\pm 0,5$) В включить изделие и дождаться его загрузки (появления приглашения командной строки в окне терминала);

– повторить методику тестирования изделия согласно пунктам 3.2.4;

– Изделие считают выдержавшим испытание на воздействие повышенной рабочей температуры, если в отчете команд во всех случаях выводится сообщение «test passed» для каждого из выполненных тестов;

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ	Лист
						21

- понизить температуру в испытательной камере до нормальных климатических условий;
- выдержать изделие при нормальных климатических условиях в течение трех часов;
- повторить методику тестирования изделия согласно пунктам 3.2.4;
- Изделие считают выдержавшим испытание, если в отчете команд во всех случаях выводится сообщение «test passed» для каждого из выполненных тестов;
- отключить изделие.

3.2.7 Проверка работоспособности при **предельных значениях электропитания (1.1.6)** в нормальных условиях проводится следующим образом:

- на источнике питания А4 выставить выходное напряжение $(18 \pm 0,5) В$;
- повторить процедуры тестирования согласно пунктам 3.2.4. Дождаться окончания выполнения тестов;
- на источнике питания А4 выставить выходное напряжение $(32 \pm 0,5) В$;
- повторить процедуры тестирования согласно пунктам 3.2.4. Дождаться окончания выполнения тестов;
- Изделие считают выдержавшим испытание на воздействие предельных значений электропитания, если в отчете команд во всех случаях выводится сообщение «test passed» для каждого из выполненных тестов.

3.2.8 Проверка **внешнего вида после проведения испытаний (1.1.3)** проводится визуальным осмотром на предмет отсутствия на наружной поверхности изделия, а также поверхности деталей вмятин, трещин, царапин, следов коррозии и других дефектов, влияющих на качество работы или ухудшающих внешний вид.

3.2.9 **Упаковку и маркировку упаковки (1.4)** проверяют внешним осмотром и сличением с РПАШ.795644.012.

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

					РПАШ.468351.003 ТУ	Лист 22
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

3.3 Методы периодических испытаний

3.3.1 Массу изделия (1.1.2) определяют взвешиванием на весах с погрешностью не более 25 г. Изделие считают выдержавшим испытание, если его вес удовлетворяет требованиям настоящих ТУ.

3.3.2 Испытание на **воздействие внешних факторов** должны проводиться как указано ниже:

3.3.2.1 Испытания на стойкость к **воздействию вибрации** проводят в соответствии с ГОСТ 28203-89 по следующей методике:

– унифицированный блок с установленным и закрепленным в нем изделием и испытательными модулями закрепляют на платформе вибростенда на универсальном кронштейне 6355-825 в вертикальном положении;

– стенд подключить согласно приложению А;

– повторить процедуры тестирования согласно пунктам 3.2.4;

– подвергают блок с изделием воздействию вибрации с частотой от 10 до 150 Гц и амплитудой смещения 0,15 мм (при плавном изменении частоты во всем диапазоне от нижнего до верхнего значения частоты и обратно). Скорость изменения частоты должна допускать возможность контроля характеристик изделия, но не превышать одной октавы в минуту;

– повторить процедуры тестирования согласно пунктам 3.2.4;

– изделие считают выдержавшим испытание, если в отчете команд во всех случаях выводится сообщение «**test passed**» для каждого из выполненных тестов.

3.3.2.2 Испытание на стойкость при **воздействии многократных ударов** проводятся на ударной установке с закрепленным на ней унифицированным блоком, с установленным и закрепленным в нем изделием и испытательными модулями проводится по ГОСТ 28215-89 для степени жесткости 15(50) $g(m \cdot c^{-2})$.

Изделие соединяют с контрольным оборудованием согласно приложению А и проводят проверку по методике 3.2.4 настоящих ТУ. Включенное изделие подвергают воздействию многократных ударных нагрузок поочередно по каждой из трех координатных осей X, Y, Z в течение времени, необходимого для про-

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						Лист 23
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ					

верки параметров (1.1.11.3) по методике 3.2.4 настоящих ТУ, при этом количество ударов должно быть не менее 20 по каждой оси. Форма ударного импульса должна соответствовать ГОСТ 28215-89. Расположение унифицированного блока относительно координатных осей X,Y,Z должно соответствовать его расположению в рабочем режиме (т.е. унифицированный блок располагается на своей нижней стороне так, чтобы установленные модули были расположены вертикально и их лицевые панели ориентированы в направлении оси X или оси Y).

Изделие считают выдержавшим испытание, если после проведения испытаний проверяемые параметры удовлетворяют требованиям настоящих ТУ и при внешнем осмотре не обнаружено механических повреждений.

3.3.2.3 Испытание на воздействие пониженной предельной температуры проводят следующим образом:

- выключенное изделие необходимо поместить в камеру холода с установленной пониженной предельной температурой минус (35 ± 2) °С и выдержать в ней 3 часа;
- извлечь изделие из камеры и выдержать его при нормальных климатических условиях 3 часа;
- провести проверку изделия по программе приемосдаточных испытаний 3.2 за исключением 3.2.7;
- изделие считают выдержавшим испытание, если успешно пройдена проверка изделия по программе приемосдаточных испытаний.

3.3.2.4 Испытание на воздействие повышенной предельной температуры проводят следующим образом:

- выключенное изделие необходимо поместить в камеру тепла с установленной повышенной предельной температурой плюс (65 ± 2) °С и выдержать в ней 3 часа;
- извлечь изделие из камеры и выдержать его при нормальных климатических условиях 3 часа;

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ

– провести проверку изделия по программе приемосдаточных испытаний 3.2 за исключением 3.2.7;

– изделие считают выдержавшим испытание, если успешно пройдена проверка изделия по программе приемосдаточных испытаний.

3.3.2.5 Испытания на соответствие **требованиям к электромагнитной совместимости** по ГОСТ Р 51317.4.4-2007, ГОСТ Р 51317.4.2-99, ГОСТ Р 51317.4.3-2006, ГОСТ Р 51317.4.5-2007 проводят в аккредитованной лаборатории по методике разработанной в соответствии с государственными стандартами.

4 Требования безопасности

4.1 При монтаже, наладке и эксплуатации изделия должно быть обеспечено соблюдение требований безопасности в соответствии с действующей нормативной документацией по технике безопасности.

4.2 При эксплуатации изделия должны выполняться требования ГОСТ 12.2.007.0-75 (Изделие относится к классу III по ГОСТ 12.2.007.0-75).

4.3 Материалы и комплектующие элементы, использованные при изготовлении изделия, как при эксплуатации в течение их срока службы, так и по истечении ресурса, не должны представлять опасности для здоровья человека, производственных, складских помещений и окружающей среды.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Условия транспортирования изделия должны соответствовать в части воздействия:

5.1.1 Климатических факторов – группе 3 (ЖЗ с нижним значением температуры: минус 10 °С) по ГОСТ 15150-69.

5.1.2 Механических факторов – группе С по ГОСТ 23216-78.

5.2 Упакованные изделия должны храниться:

5.2.1 В складских помещениях грузоотправителя и грузополучателя, обеспечивающих сохранность изделий от механических повреждений, загрязнения и воздействия агрессивных сред, в условиях хранения 3 по ГОСТ 15150-69.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

					РПАШ.468351.003 ТУ					Лист
										25

5.2.2 Допускается хранение изделий в транспортной таре до шести месяцев. При хранении больше шести месяцев изделия должны быть освобождены от транспортной тары и должны храниться в условиях хранения 1 по ГОСТ 15150-69.

6 Указания по эксплуатации

Эксплуатацию изделия производят в соответствии с руководством по технической эксплуатации РПАШ.468351.003 РЭ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

					РПАШ.468351.003 ТУ					Лист
										26

Перечень

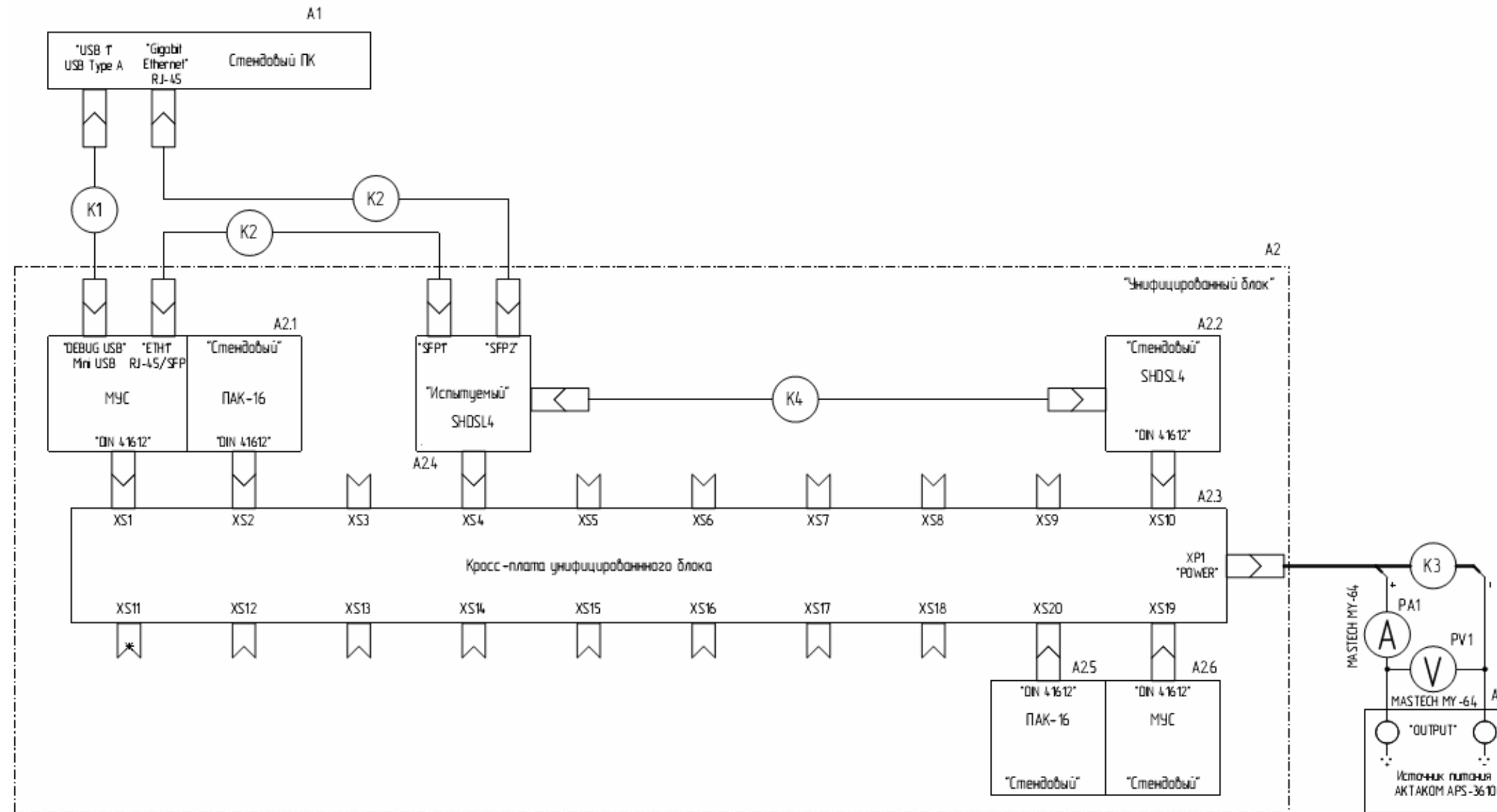
конструкторских документов, на которые имеются ссылки в настоящих ТУ:

- | | |
|---------------------|---------------------------------------|
| РПАШ.468351.003 СБ | - сборочный чертеж SHDSL4; |
| РПАШ.468351.003 ЭЗ | - схема электрическая SHDSL4; |
| РПАШ.468351.003 ПЭЗ | - перечень элементов SHDSL4; |
| РПАШ.468351.003 РЭ | - руководство по эксплуатации SHDSL4; |
| РПАШ.795644.012 | - упаковка SHDSL4. |

Изн. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Изн. № дубл.		Подп. и дата		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ					Лист 27

Приложение А (обязательное)

Структурная схема стенда проверки модуля SHDSL4



A1 – ПК;

A2 – унифицированный блок;

A4 – источник питания АКТАКОМ APS-3610;

K1 – кабель Gembird/Cablexpert USB2.0 AM/miniB 5P 1.8 метра;

K2 – технологический кабель 2 (приложение Б)

K3 – технологический кабель 1 (приложение Б);

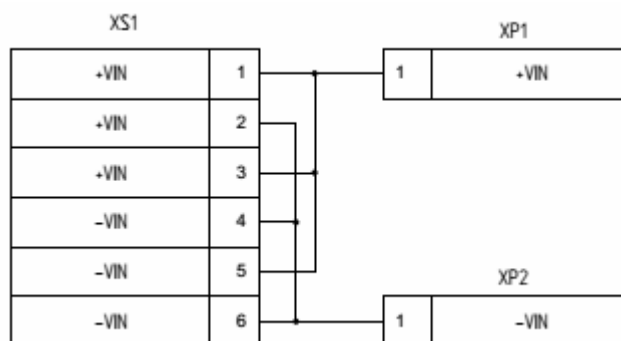
K4 – технологический кабель 3 (приложение Б);

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Приложение Б (обязательное)

Схема технологического кабеля 1

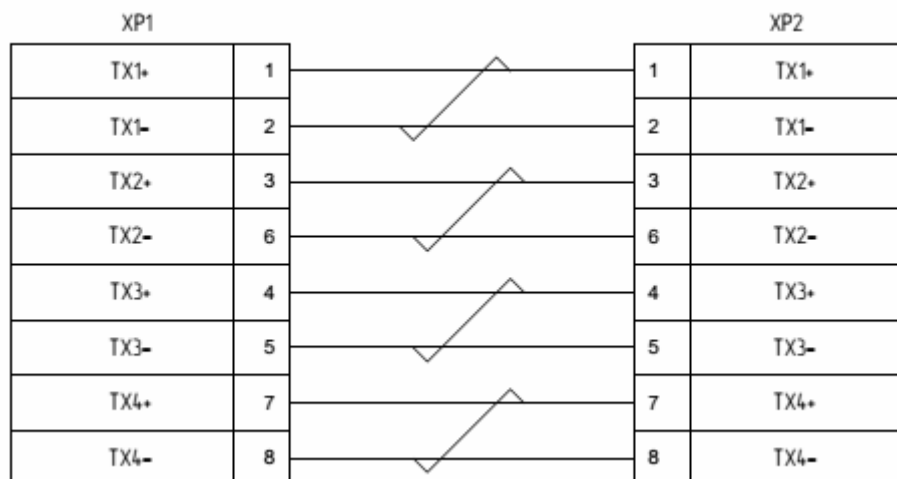


XS1 – розетка MOLEX 39-01-2060;

XP1, XP2 – штекер Ш-4.

Монтаж: провод МГШВ 0,35 мм² красный - 1 м (для соединения с XP1), черный - 1 м (для соединения с XP2).

Схема технологического кабеля 2



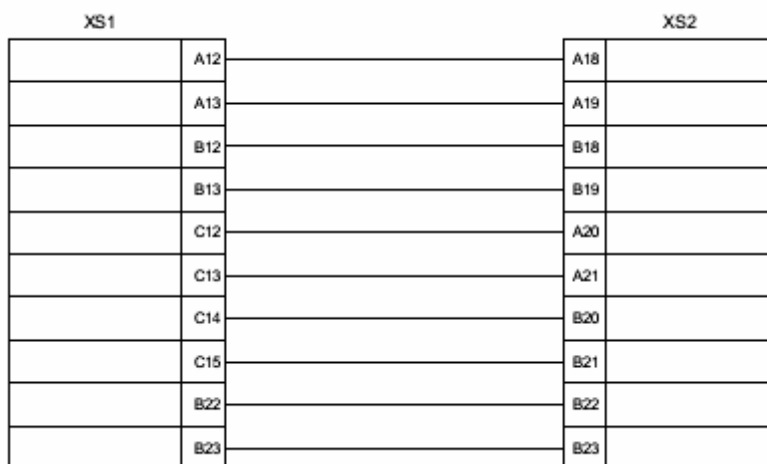
XP1, XP2 – вилка TP8P8C.

Монтаж: кабель UTP-5e 2 м.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ

Схема технологического кабеля 3



XS1, XS2 – разъем «ГУСО 215912-4».

Монтаж: кабель UTP-5е 2 м.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РПАШ.468351.003 ТУ
------	------	----------	-------	------	--------------------

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.

РПАШ.468351.003 ТУ