

DATE 10/2/62

SHEET 1 OF 3

# TMC SPECIFICATION NO. S-721

B

A.M.  
COMPILED

*N.P.*  
CHECKED

TITLE: JPP OR QDP TEST PROCEDURE (SEE LISTING BELOW)

APPROVED

*BP*

NOTE: THIS SPECIFICATION COVERS ALL JPP AND QDP UNITS WITHOUT SWITCHES (TYPE X)

EXAMPLES:

QDP- \_ \_ \_ X \_  
JPP- \_ \_ \_ X \_

QDP- 1000	X
QDP- 1001	X
QDP- 1002	X
QDP- 1003	X
QDP- 1004	X
QDP- 1005	X
QDP- 1006	X
QDP- 1007	X
QDP- 1008	X
QDP- 1009	X
QDP- 1010	X
QDP- 1011	X
QDP- 1012	X
QDP- 1013	X
QDP- 1014	X
QDP- 1015	X
QDP- 1016	X
QDP- 1017	X
QDP- 1018	X
QDP- 1019	X
QDP- 1020	X
QDP- 1021	X
QDP- 1022	X
QDP- 1023	X
QDP- 1024	X
QDP- 1025	X
QDP- 1026	X
QDP- 1027	X
QDP- 1028	X
QDP- 1029	X
QDP- 1030	X
QDP- 1031	X
QDP- 1032	X
QDP- 1033	X
QDP- 1034	X
QDP- 1035	X
QDP- 1036	X
QDP- 1037	X
QDP- 1038	X
QDP- 1039	X
QDP- 1040	X
QDP- 1041	X
QDP- 1042	X
QDP- 1043	X
QDP- 1044	X
QDP- 1045	X
QDP- 1046	X
QDP- 1047	X
QDP- 1048	X
QDP- 1049	X
QDP- 1050	X
QDP- 1051	X
QDP- 1052	X
QDP- 1053	X
QDP- 1054	X
QDP- 1055	X
QDP- 1056	X
QDP- 1057	X
QDP- 1058	X
QDP- 1059	X
QDP- 1060	X
QDP- 1061	X
QDP- 1062	X
QDP- 1063	X
QDP- 1064	X
QDP- 1065	X
QDP- 1066	X
QDP- 1067	X
QDP- 1068	X
QDP- 1069	X
QDP- 1070	X
QDP- 1071	X
QDP- 1072	X
QDP- 1073	X
QDP- 1074	X
QDP- 1075	X
QDP- 1076	X
QDP- 1077	X
QDP- 1078	X
QDP- 1079	X
QDP- 1080	X
QDP- 1081	X
QDP- 1082	X
QDP- 1083	X
QDP- 1084	X
QDP- 1085	X
QDP- 1086	X
QDP- 1087	X
QDP- 1088	X
QDP- 1089	X
QDP- 1090	X
QDP- 1091	X
QDP- 1092	X
QDP- 1093	X
QDP- 1094	X
QDP- 1095	X
QDP- 1096	X
QDP- 1097	X
QDP- 1098	X
QDP- 1099	X
QDP- 1100	X
QDP- 1101	X
QDP- 1102	X
QDP- 1103	X
QDP- 1104	X
QDP- 1105	X
QDP- 1106	X
QDP- 1107	X
QDP- 1108	X
QDP- 1109	X
QDP- 1110	X
QDP- 1111	X
QDP- 1112	X
QDP- 1113	X
QDP- 1114	X
QDP- 1115	X
QDP- 1116	X
QDP- 1117	X
QDP- 1118	X
QDP- 1119	X
QDP- 1120	X
QDP- 1121	X
QDP- 1122	X
QDP- 1123	X
QDP- 1124	X
QDP- 1125	X
QDP- 1126	X
QDP- 1127	X
QDP- 1128	X
QDP- 1129	X
QDP- 1130	X
QDP- 1131	X
QDP- 1132	X
QDP- 1133	X
QDP- 1134	X
QDP- 1135	X
QDP- 1136	X
QDP- 1137	X
QDP- 1138	X
QDP- 1139	X
QDP- 1140	X
QDP- 1141	X
QDP- 1142	X
QDP- 1143	X
QDP- 1144	X
QDP- 1145	X
QDP- 1146	X
QDP- 1147	X
QDP- 1148	X
QDP- 1149	X
QDP- 1150	X
QDP- 1151	X
QDP- 1152	X
QDP- 1153	X
QDP- 1154	X
QDP- 1155	X
QDP- 1156	X
QDP- 1157	X
QDP- 1158	X
QDP- 1159	X
QDP- 1160	X
QDP- 1161	X
QDP- 1162	X
QDP- 1163	X
QDP- 1164	X
QDP- 1165	X
QDP- 1166	X
QDP- 1167	X
QDP- 1168	X
QDP- 1169	X
QDP- 1170	X
QDP- 1171	X
QDP- 1172	X
QDP- 1173	X
QDP- 1174	X
QDP- 1175	X
QDP- 1176	X
QDP- 1177	X
QDP- 1178	X
QDP- 1179	X
QDP- 1180	X
QDP- 1181	X
QDP- 1182	X
QDP- 1183	X
QDP- 1184	X
QDP- 1185	X
QDP- 1186	X
QDP- 1187	X
QDP- 1188	X
QDP- 1189	X
QDP- 1190	X
QDP- 1191	X
QDP- 1192	X
QDP- 1193	X
QDP- 1194	X
QDP- 1195	X
QDP- 1196	X
QDP- 1197	X
QDP- 1198	X
QDP- 1199	X
QDP- 1200	X

DATE 10/2/62

SHEET 2 OF 2

TMC SPECIFICATION NO. S-721

B

A.A.M.  
COMPILED

*N.P.*  
CHECKED

TITLE: JPP OR QDP TEST PROCEDURE

APPROVED

EQUIPMENT REQUIRED

SIMPSON MODEL 260 VOM ( OR EQUIVALENT).

PROCEDURE

1. INSPECT PANEL FOR MECHANICAL DEFECTS.
2. CONNECT OHMMETER BETWEEN THE CENTER CONTACT ON ONE SIDE OF THE CONNECTOR AND THE CENTER CONTACT ON THE OTHER SIDE. THE VOM SHOULD READ ZERO.
3. CONNECT OHMMETER BETWEEN THE CENTER CONTACT AND SHELL OF THE CONNECTOR. THERE SHOULD BE AN OPEN CIRCUIT.
4. REPEAT STEPS 2 AND 3 FOR ALL THE CONNECTORS ON THE PANEL.
- \*5. INSERT MATING CONNECTOR INTO ALL CONNECTORS ON PANEL.
6. RECORD ON TEST DATA SHEET.

\*NOTE: CENTER PIN ON MATING CONNECTOR SHOULD BE PROPERLY SOLDERED.

DATE 10/2/62

SHEET 3 OF 3

TMC SPECIFICATION NO. S - 721

B

AM  
COMPILED

*C.V.P.*  
CHECKED

TITLE: JPP OR QDP TEST PROCEDURE

APPROVED

THE TECHNICAL MATERIEL CORPORATION  
MAMARONECK, NEW YORK

JPP \_\_\_\_\_

QDP \_\_\_\_\_

TEST DATA SHEET

SERIAL NO. \_\_\_\_\_

MFG. NO. \_\_\_\_\_

MECHANICAL-	STEP 1	_____	OK
CONTINUITY-	STEP 2	_____	OK
OPEN CKT TO SHELL-	STEP 3	_____	OK
ALL CONNECTORS-	STEP 4	_____	OK
MATING JACK-	STEP 5	_____	OK

DATE \_\_\_\_\_

TESTER \_\_\_\_\_

