удк 621.315.67:629.7.064.5

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

РУКАВА
ЭКРАНИРУЮЩИЕ И ЗАЩИТНЫЕ
С ФТОРОПЛАСТОВОЙ ТРУБКОЙ
Технические условия

OCT 1 00556-81

На 19 страницах

Взамен ОСТ 1 00556-72 и ОСТ 1 00811-76

OKN 75 9510

Распоряжением Министерства от 31 марта 1981 г. срок введения установлен с 1 января 1982 г. № 087-16

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на экранирующие и защитные рукава с фторопластовой трубкой (в дальнейшем изложении – рукава), предвазначенные для экранирования и защиты проводов и жгутов борговой электрической сети самолетов, верголетов, двигателей и систем зажигания (в дальнейшем изложении – изделий) от механических повреждений и попадании жидкостей.

Издание официальное

TP 8204193 or 06.05.81

Перепечатка воспрещена

#### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Рукава должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 10592-81, ОСТ 1 10593-81, ОСТ 1 12570-76, ОСТ 1 12571-76.

Примечание. Рукава по ОСТ 1 10593-81 и ОСТ 1 12571-76 поставляются отрезками длиной от 500 до 1450 мм в партии. Допускается поставка маломерных рукавов длиной от 300 до 500 мм в количестве не более 20 % от партии. Рукава с диаметрами  $d_u$  6, 8, 10 мм могут поставляться длиной не более 2500 мм, что оговеривается в договорах на поставку.

- 1.2. Оплетка рукава не должна иметь обрывов прядей и проволок, петель и механических повреждений, а также следов коррозии.
- 1.3. На поверхностях наружных втулок рукава допускаются следы от инструмента и растрескивание покрытия без обнажения основного металла.
- Трубка рукава после оплетения не должна иметь сквоеных трешин и расслоений.
- 1.5. Рукава не должны разрушаться при воздействии осевого усилия в 150 H (15 кгс).
- 1.6. Радиус изгиба рукавов не менее 3  $d_y$ . Рукава должны выдерживать не менее 50 изгибов.
- 1.7. Переходное электрическое сопротивление в месте соединения экранирующей плетенки со втулками каждой заделки конца рукава должно быть не более 100 мкОм.
- 1.8. Рукава должны быть устойчивыми, прочными и стойкими к внешним воздействующим факторам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Внешний воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	Максимальное значени (диапазон) внешнего воздействующего факто степень жесткости для группы			
		1.	2	3	
Синусовдальная вибра- ция	Амплитуда ускорения, м·с <sup>-2</sup> ( <i>g</i> ) Амплитуда перемещения, мм	294(30) - YIII 5		Ш	
	Диапазон частот, Гц		5-200	00	
Механический удар многократного дейст-	Пиковое ударное ускорение, $\mathbf{M} \cdot \mathbf{c}^{-2}$ ( $g$ )	147(15) - 1У			
RNA	Длительность действия ударного ускорения, мс		15		

Продолжение табл. 1

Внешний воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	(диа воздейс степе	ексимальное значение (диапазон) внешнего эдействующего фактора степень жесткости для группы		
		1	3		
Линейное ускорение	Значение линейного ускорения,		-		
	$\mathbf{M} \cdot \mathbf{c}^{-2} (g)$	98	(10) – II		
Атмосферное пони-	Рабочее давление, кПа				
женное давление	(мм рт.ст.)	0.67 (5)			
	Предельное давление,	0,67 (5)			
	кПа (мм рт.ст.)				
Повышенная температу-	•	+105	+2	00	
ра среды.	Предельная, ОС	1200	+250		
	Продолжительность воздействия				
	предельной температуры за 1 ч				
	полета, мин	-		5	
Пониженная температу-	Рабочая, <sup>О</sup> С	-60			
ра среды	Предельная, °С	-00			
Повышенная влажность	Относительная влажность при				
	температуре +35 °С, %	100 - II -			
Соляной (морской)	Водность, г.м-3	3 - İI			
туман	Дисперсность, мкм		20	-	
	Температура, <sup>о</sup> С	1	·35		

- 1.9. Рукава должны быть устойчивы к щиклическому изменению температуры окружающего воздуха от предельной повышенной до предельной пониженной.
- 1.10. Рукава при транспортировании должны выдерживать воздействия ударных нагрузок с ускорением не более  $147~{\rm M\cdot c}^{-2}~(15\,g)$  и длительностью импульса 10–15 мс.
- 1.11. Показатели надежности рукавов по ОСТ 1 10592-81 и ОСТ 1 12570-76 и их значения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наимевование показателя	Значение показателя
Назначенный русурс, ч	Соответствует назначенному
	ресурсу, установ-
	ленному для изде-
	лия

**Ж. Дубликата** 

#### Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Значение показателя
Назначенный срок службы, год	20,
Назначенный срок хранения, год	4

Рукава неремонтопригодны.

10889

Ø

2,4

Ж. дубликата М. подяминика 1.12. К каждой партии рукавов прикладывается паспорт или этикетка.

#### 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 2.1. Рукава должны подвергаться приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям. Приемо-сдаточным испытаниям должны предшествовать предъявительские испытания, проводимые ОТК.
- 2.2. Результаты испытаний считаются положительными, а партия рукавов выдержавшей испытания, если эта партия испытана в полном объеме и последовательности, установленной в настоящем стандарте для проводимой категории испытаний, и соответствует всем требованиям, предъявляемым при этих испытаниях.
- 2.3. Результаты испытаний считаются отрицательными, а партия рукавов не выдержавшей испытания, если по результатам испытаний обнаружено несоответствие рукавов хотя бы одному требованию, установленному в настоящем стандарте для проводимой категории испытаний.
- 2.4. Основанием для возможности принятия решения о приемке партии рукавов являются положительные результаты приемо-сдаточных испытаний, а также положительные результаты предшествующих периодических испытаний, проводимых в установленные сроки.
- 2.5. Материально-техническое и метрологическое обеспечение при проведении испытаний и приемке рукавов, а также выделение обслуживающего персонала осуществляется предприятием-изготовителем.
  - 2.6. Приемо-сдаточные испытания
- 2.6.1. Испытания проводятся с целью контроля рукавов на соответствие требованиям настоящего стандарта, установленным для данной категории испытаний, а также контрольному образцу, и для определения возможности приемки.
- 2.6.2. Испытания и приемка проводятся представителем заказчика силами и средствеми предприятия-изготовителя в присутствии представителя ОТК в объеме и последовательности, предусмотренными настоящим стандартом.

- 2.6.3. При испытаниях рукавов по ОСТ 1 10592-81 и ОСТ 1 12570-76 проверяются:
  - внешний вид:
  - наличие маркировки;
  - качество защитных покрытий;
- соответствие обозначений на рукавах обозначениям в предъявительском документе;
  - габаритные и присоединительные размеры;
  - масса рукавов (выборочно 1 % от партии, но не менее двух рукавов);
- переходное электрическое сопротивление в соединении "втупка плетенка втупка" (только экранирующих рукавов);
- прочность заделки при воздействии осевого усилия (выборочно 1 % от партии, не менее двух рукавов).
- 2.6.4. При испытаниях рукавов по ОСТ 1 10593-81 и ОСТ 1 12571-76 проверяются:
  - внешний вид;
  - габаритные размеры;
  - масса рукавов (выборочно 1 % от партии, но не менее двух рукавов);
  - устойчивость рукавов при изгибе (не менее двух рукавов от партии);
  - герметичность.

뿔

8

Аубликата

뽀

- 2.6.5. На испытания и приемку представителю заказчика извещением, форма которого приведена в приложении 1, или иным документом, форма которого устанавливается на предприятии по согласованию с представителем заказчика, предъявляется партия рукавов одного обозначения, выдержавших предъявительские испытания (рукава по ОСТ 1 10592-81 и ОСТ 1 12570-76 в объеме п. 2.6.3, рукава по ОСТ 1 10593-81 и ОСТ 1 12571-76 в объеме п. 2.6.4). Количество рукавов в партии, предъявляемой одним извещением одновременно, согласовывается с представителем заказчика. К извещению прилагается паспорт или этикетка, а также протокол предъявительских испытаний.
- 2.6.6. Результаты испытаний оформилистся протоколом приемо-сдаточных испытаний, форма которого приведена в приложении 2, или иным документом, форма которого устанавливается на предприятии по согласованию с представителем заказчика.

По согласованию с представителем заказчика результаты предъявительских и приемо-сдаточных испытаний могут быть оформлены единым протоколом. На основании протокола испытаний представителем заказчика в извещении ооставляется заключение о соответствии рукавов требованиям настоящего стандарта, их принятии или возврате.

2.6.7. При получении положительных результатов испытаний представителем заказчика на принятых рукавах должны быть проставлены клейма и пломбы в мес-

тах, предусмотренных пп. 4.2, 4.3 и 4.4 настоящего стандарта, а в паспорте или этикетке дано заключение, свидетельствующее о приемке и годности рукавов.

- 2.6.8. Рукава, не выдержавшие испытаний, возвращаются представителем заказчика ОТК для выяснения причик несоответствия требованиям настоящего стандарта, проведения мероприятий по их устранению, определению возможности исправления брака и повторного предъявления. При невозможности (нецелесообразности)
  устранения дефектов рукава окончательно бракуются и изолируются от годных.
  Результаты выявления причин несоответствия рукавов требованиям настоящего
  стандарта и принятые предприятием-изготовителем меры отражаются в акте об
  анализе и устранении дефектов, форма которого приведена в приложении 3, или
  иным документом, форма которого устанавливается на предприятии по согласованию с представителем заказчика.
- 2.6.9. Возвращенные представителем заказчика рукава после устранения дефектов, повторной проверки предприятием-изготовителем, новторных предъявительских испытаний и приемки ОТК при их положительных результатах повторно предъявляются представителю заказчика извещением с надписью: "Вторичное". К извещению должен быть приложен акт об анализе и устранении дефектов и их причин.
- 2.6.10. Повторные испытания проводятся в полном объеме приемо-сдаточных испытаний. В зависимости от характера дефектов в отдельных технически обоснованных случаях представитель заказчика имеет право проводить повторные испытания только по пунктам, по которым выявлены несоответствия рукавов требованиям настоящего стандарта, и пунктам, по которым испытания не проводились. Рукава, не выдержавшие повторных испытаний, забраковываются и изолируются от годных.
- 2.6.11. Испытания и приемка рукавов, изготовленных по той же технологической документации, что и рукава, не выдержавшие повторных испытаний, или рукава, окончательно забракованные при двух последовательных первичных предъявлениях, приостанавливаются.
- 2.6.12. Решение о возобновлении испытаний и приемки рукавов принимается представителем заказчика и руководителем предприятия—изготовителя после проведения мероприятий по устранению причин, вызвавших приостановку испытаний и приемку, и оформления соответствующего документа, согласованного с представителем заказчика.
- 2.6.13. Принятыми считаются рукава, которые выдержали испытания, укомплектованы и упакованы в соответствии с требованиями настоящего стандарта, опломбированы ОТК и представителем заказчика и на которые оформлены паспорта
  или этикетки, удостоверяющие их приемку. Принятые рукава подлежат отгрузке
  или сдаче на ответственное хранение предприятию-изготовителю.
  - 2.7. Периодические испытания

10889

₹ 4

дубликата

£

2.7.1. Испытания проводятся с целью периодического контроля качества ру-

кавов, стабильности технологического процесса в период между предшествующими и очередными испытаниями, а также подтверждения возможности продолжения изготовления рукавов по ОСТ 1 10592-81, ОСТ 1 12570-76 и технологической документации и их приемки.

- 2.7.2. Испытания проводятся предприятием-изготовителем при участии и под контролем представителя заказчика, который дает заключение по результатам испытаний.
- 2.7.3. Рукава для проведения очередных периодических испытаний отбираются представителем заказчика в присутствии представителя ОТК из числа рукавов, изготовленных в контролируемом периоде и выдержавших приемно-сдаточные испытания.
- 2.7.4. Конкретные сроки испытаний устанавливаются в графике проведения периодических испытаний, который составляется предприятием-изготовителем с участием представителя заказчика. В графике указываются место проведения испытаний, сроки проведения испытаний, оформления документации по результатам испытаний и представления акта (отчета) периодических испытаний на утверждение. Графики утверждаются руководителем (главным инженером) предприятия-изготовителя и представителем заказчика. Форма акта согласовывается с представителем заказчика.
- 2.7.5. Испытания рукавов по ОСТ 1 10592-81 и ОСТ 1 12570-76 проводятся совместно с изделием, для которого они предназначены, по программе испытаний этого изделия.
- 2.7.6. Если рукава выдержали периодические испытания, то качество рукавов контролируемого периода или контролируемой партии считается подтвержденным данными испытаниями, а также считается подтвержденной возможность дальнейшего изготовления и приемки рукавов по той же документации, по которой изготовлены рукава, прощедшие периодические испытания, до получения результатов очередных периодических испытаний.
- 2.7.7. Результаты испытаний оформиляются актом (отчетом). Акт (отчет) должен быть подписан представителем предприятия-изготовителя, в том числе ОТК, и представителем заказчика на предприятии-изготовителе и утвержден руководителем (главным инженером) предприятия-изготовителя и начальником представительства заказчика при нем. К акту (отчету) должен быть приложен протокол о результатах испытаний.
- 2.7.8. Если рукава не выдержали периодических испытаний, то приемка и отгрузка принятых партий приостанавливается до выявления причин возникновения дефектов, их устранения и получения положительных результатов повторных испытаний.

По результатам анализа составляется перечень дефектов, обнаруженных при периодических испытаниях, и мероприятий по устранению дефектов и причин их появления. Повторные испытания проводятся на удвоенном количестве рукавов.

- 2.7.9. Если карактер дефектов испытуемых рукавов снижает их технические карактеристики, то все принятые и отгруженные партии рукавов за контролируемый период, в которых могут быть дефекты, обнаруженные при испытаниях, должны быть доработаны или заменены годными. Решение о доработке или замене принимают предприятие—изготовитель и представитель заказчика с участием, при необходимости, предприятии—разработчика и представителя заказчика при этом предприятии.
- 2.7.10. Повторные испытания проводятся в полном объеме периодических испытаний на доработанных или вновь изготовленных рукавах после выполнения мероприятий по устранению пефектов.

В зависимости от характера выявленных дефектов в технически обоснованных случаях допускается по согласованию с представителем заказчика повторные периодические испытания проводить в объеме следующих видов испытаний:

на которых обнаружены несоответствия рукавов установленным требованиям; которые могли повлиять на возникновение дефектов; по которым испытания не проводились.

- 2.8. Типовые испытания
- 2.8.1. Типовые испытания проводятся для оценки эффективности и целесообразности изменений, внесенных в конструкцию или технологию изготовления рукавов, которые могут повлиять на их технические характеристики.
- 2.8.2. Необходимость проведения типовых испытаний в зависимости от характера изменений определяют совместным решением предприятие-разработчик, предприятие-изготовитель и представители заказчика на этих предприятиях.
- 2.8.3. Образцы рукавов для типовых испытаний отбирает представитель зехазчика в присутствии представителя ОТК предприятия-изготовителя.

Отбор образлов рукавов должен быть оформлен актом по форме, согласованной с представителем заказчика.

- 2.8.4. Типовые испытания проводятся по программе, составленной предприятием-изготовителем и согласованной с разработчиком и представителем заказчика.
- 2.8.5. Результаты типовых испытаний должны быть оформлены соответствуюшим актом, подписанным представителями ОТК и заказчика, и утверждены главным инженером предприятия-изготовителя и начальником представительства заказчика.

#### з. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 3.1. Приемо-сдаточные испытания и испытания на изгиб рукавов проводятся в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150-69.
- 3.2. Соответствие внешнего вида контрольному образцу, наличие маркировки, качество защитных покрытий проверяются визуально, соответствие обозначения и номера рукава обозначению и номеру в предъявительском документе сверкой.

дубликата

10889

ž

ന

- 3.3. Проверка размеров рукава должна проводиться любым измерительным инструментом, обеспечивающим требуемую стандартом точность и поверенными в соответствии с требованиями ГОСТ 8.513-84.
- 3.4. Проверка массы рукавов производится взвешиванием на весах с относительной погрешностью ±5 % от измеряемого значения.
- 3.5. Измерение переходного сопротивления в соединении "втупка плетенка втупка" производится с помощью микроомметра, предел допустимой основной приведенной погрешности которого ±2,5 %.

Переходное сопротивление должно измеряться между точками на буртиках наружной и внутренней втулок, лежащими на одной прямой, параллельной оси рукава, не менее двух раз и оценивается на соответствие требованиям настоящего стандарта по наименьшему полученному значению.

3.6. Испытание на прочность заделки при воздействии осевого усилия провопится путем подвешивания к одному из концов рукава через арматуру груза массой 15 кг.

Продолжительность испытания - 1 мин.

3.7. Испытание на устойчивость к изгибам проводится с целью проверки способности рукавов выполнять свои функции после изгаба радиусом  $\geqslant$  3  $\mathcal{O}'_{IJ}$ .

Перед испытаниями рукав заполняется жгутом электропроводов, обмотанных фторопластовой пленкой. Коэффициент заполнения внутреннего диаметра рукава – 0,8.

Испытание проводится на установке; смонтированной по схеме, приведенной в рекомендуемом приложении, путем принудительного изгиба. Изгиб рукавов должен производиться на участке одной четверти длины окружности оправки.

Число изгибов - 5.

3.8. Проверка герметичности рукавов на отсутствие сквозных трещин трубки производится на установке, смонтированной по схеме, приведенной в приложении 4, путем подачи в рукав давления воздуха  $0.1\,\mathrm{MHz}$  (1 кгс/см $^2$ ).

Продолжительность испытания - 1 мин.

Контроль герметичности - по ОСТ 1 00128-74, группа 2-7. Метод контроля: погружением в жидкость, появление пузырьков не допускается.

- 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ
- 4.1. Рукава должны иметь маркировку и клеймо окончательной приемки.
- 4.2. Маркировка рукавов по ОСТ 1 10592-81 и ОСТ 1 12570-76 производится на этикетке по ОСТ 1 10596-81 перед постановкой на рукав.

Маркировка должна содержать:

- обозначение рукава;
- заводской номер.

Клеймо окончательной приемки и дата изготовления проставляются на бирке для партии рукавов (при применении рукавов у изготовителя).

4.3. Маркировка и клеймение рукавов по ОСТ 1 10593-81 и ОСТ 1 12571-76 производится на бирке, прикрепляемой к пачке или бухте.

Материал бирки - картон по ГОСТ 2824-86 и ГОСТ 9347-74.

На бирке указывается:

- обозначение рукава;
- заводской номер;
- длина в метрах;
- дата изготовления;
- клеймо и подпись ОТК.
- 4.4. Рукава по ОСТ 1 10592-81 и ОСТ 1 12570-76 при поставке должны иметь заглушки и должны быть опломбированы. Клеймо окончательной приемки проставляется в этом случае на пломбе по ОСТ 1 10067-71.
- 4.5. Рукава по ОСТ 1 10593-81 и ОСТ 1 12571-76 увязываются в пачки не более 50 м в каждой.
- 4.6. Допускается ўпаковка рукавов по ОСТ 1 10593-81 и ОСТ 1 12571-76 до днаметра  $d_{\mathcal{Y}}$  = 14 мм включительно в бухты.

Внутренний диаметр бухты – не менее 20  $d_{u}$ .

4.7. Рукава, предназначенные для транспортирования, должны быть упакованы в деревянные ящики, изготовленные по требованиям ГОСТ 21644-76, тип по ГОСТ 5959-80.

Рукава перед укладкой в тару должны быть обернуты двумя слоями бумаги БП-3-35 ГОСТ 9569-79. Каждая пачка или бухта рукавов должны быть плотно перевязаны шпагатом не менее чем в трех местах.

- 4.8. В каждый упаковочный деревянный ящих должны быть вложены:
- упаковочный лист;
- этикетка (паспорт) на рукав (на партию рукавов).

Вся документация укладывается в пакет из целлофана или полиэтилена в специальный карман деревянного ящика, при отсутствии его – сверху рукавов.

Маркировка тары - по ОСТ 1 00582-84 с нанесением предупредительного знака "Верх не кантовать".

4.9. Транспортирование рукавов в деревянных ящиках, а также в составе изделия, допускается любым видом транспорта на любое расстояние.

При транспортировании железнодорожным, автомобильным и водным транспортом деревянные ящики должны быть защищены от воздействия атмосферных осадков и солиечных лучей.

α

- 4.10. Условия кранения рукавов по ГОСТ 15150-69, группа С.
- 4.11. Допускается хранение рукавов в герметичной упаковке с изделием или без изделия в течение трех лет на открытых площадках без навеса, а в районах Средней Азии, Кавказа и Закавказья ~ под навесом или два года без навеса.
- 4.12. На предприятии-изготовителе рукава должны храниться в отапливаемом помещении.
- 4.13. Рукава должны храниться на степлажах или на стойках на расстоянии не менее 1 м от предметов, излучающих тепло.

Хранение рукавов на полу категорически запрещается.

4.14. В неотапливаемых складах рукава должны храниться в ящиках.

#### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества рукавов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.
- 5,2. Гарантийный срок эксплуатации рукавов по ОСТ 1 10592-81 и ОСТ 1 12570-76 10 лет со дня ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения - 2 года со дня приемки представителем заказчика.

Гарантийная наработка в часах в пределах гарантийного срока эксплуатации соответствует наработке изделия, для которого рукава предназначены.

5.3. Гарантийный срок хранения рукавов по ОСТ 1 10593-81 и ОСТ 1 12571-76 + 3 года со дня приемки.

10889

548

Дубликата

<sup>\*</sup>При каждом плановом увеличении наработки изделия должна проводиться проверка технического состояния рукавов с участием изготовителя гибкой части путем снятия и исследования полного комплекта рукавов с одного изделия.

## OCT 1 00556-81

C. 12

приложение 1

	Рекомендуемое
	ФОРМА ИЗВЕЩЕНИЯ О ПРЕДЪЯВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ
} }	на приемо-сдаточные испытания или приемку
$\sqcup$	
	Форма 1
	Предприятие—вэготовитель
	условное обозначение
11	Руководителю представительства заказчика
П	услодное обосии или
] ]	инипиалы, фамилия
$\Box$	HODEWELLE
1 1	ИЗВЕЩЕНИЕ № or "19 г.
1-1	о предъявлении изделий на
	приемо-сдаточные испытания и (или) приемку
+-1	11
1 1	Настоящим извещением предъявляются изделия наименование или индекс
4-4	
	издения, количество партий, комплектов, штук
1-1	по договору № от " 19 г. Позиция №
10889	Спецификация №
	Указанные изделия проверены и приняты ОТК, полностью соответствуют
#38	гребованиям действующей документации, подтвержиены преды-
الخ	дущими периодическими испытаниями (акт, отчет №
Ì	от "19 г.) и признаны годными для сдачи представителю
	заказчика.
$\prod$	Предъявляемые изделия укомплектованы в соответствии с требованиями
8	
1548	наименование или шифр документации
4	
<b> </b>	Документы, предъявляемые при сдаче изделия(ий):
4-1	1. Формуляр(ы) (паспорт(а)).
	2. Протоколы испытаний ОТК № от " 19 г.
	на нистах.
Ne подлиника	
Ne подлиника	
.1-1	
1	

		OCT 1 100556-81
Процолжение формы 1		
3. Акт № от "		
чика (в случае повторного предъявле		
Руководитель предприятия		
(главный инженер)	подпись	инициалы, фамилия
Начальник ОТК		
(гиавный контролер качества)	подпись	инициалы, фамилия
Поступило в представительство		
ч мен "		. 19 г.
Испытание провести г.	инициалы	, фемиция
Руководитель представительства		
заказчика	подпись	инициалы, фамилия

# OCT 1 100556-81 c. 14

Продолжение формы 1

# ЗАКЛЮЧЕНИЕ представительства заказчика

	а п <b>ред</b> ъявлен		именование или индекс издели
ю настоящему извещению	COOTBETCTBY	от требовани	MRJ
	•		обозначения документов
		aa №	
сопичество партий, компле	эктов, штук		
возвращено			за №
количество па			
з гом числе забраковано			sa №
	количество г	артий, комш	пектов, штук
Причина возврат	а (забраков	ания)	
•	· •	конкр	ретные причины, обозначение
документов и ном	лера пунктов	документов,	которым не соответствует
<del></del>		<del></del>	
	и	зделие	
O O TO D O THOU TOO DO T	OT TOWALO_CI	TAPOUULIY WOIT	ытаний №
<del>-</del>	•	(alo-maix hoir	THE TOTAL OF THE PROPERTY OF T
or "1	9 г.		
Представитель заказчика			
	время, дата	по	одпись инициалы, фамилия
Изделия			
			во партий, комплектов, штук
за №, ка	к соответств	ующие требог	менива
<del></del>			обозначения
Счи	гагь приняты	ми и подлежа	ащими
документов '			сдача на ответствен
	•		
ное хранение, отгрузка			
Руководитель представите	льства		
заказчика			
	п	отикср	инициалы, фамилия
0			
Ознакомлен	ть представи	теля ОТК	подпись инициалы, фами
	_		_
Изделия			sa Ne
	партий, ком		
приняты ""	19	г. на отв	ветственное хранение предпри
<del></del> -			
<del></del> -	тгрузка по р	азнарядке за	аказчика
тием-изготовителем до с Начальник	-	азнарядке за	аказчика ————————————————————————————————————

					<del></del>					
Γ			<u> </u>			OCT 1	00556-81	C. 15		
							ГРИЛОЖЕНИЕ 2 Рекомендуемое			
			форма	ПРОТОКОЛИ	А ПРИЕМО-СДАТ		•			
H	-	Форм			·					
L		протокол №								
		приемо-сдаточных испытаний изделий (партий)								
厂			_ 3		именование или		-	:		
L			<del></del>		r					
L		Наимено- вание параметра	Номера технических гребований	методов	Данные испытаний, контроля	Дата проведения	Поднись пред- ставителя заказчика	Приме- чание		
L		·								
	ĺ		1		1		}			
_	889	i								
2	10	Йэлөлү	g (Hantww You	mnokaen)	ЗАКЛЮЧЕНИЕ		aa No			
M3M.	Ne K3B.			;	наименование или	индекс		<del></del>		
Œ			эрансан оп вин	обозя	вчения документ					
<del> </del>							aa №			
		не соответ	ствуют требова	Мекне	наименование и	и по	длежат			
	4548	возвр <b>ат</b> у О	тк.	000	означения докуме	нтов				
		Представит	ель заказчика	подпис	ь иниц	иалы, фамилия	дата	_		
-	-					-				
a	е									
Nº дубликата	подлинника									
Ne Ay	Ne nog									
Инв.	MHB. A									

### OCT 1 100556-81 C. 16

приложение з

Рекомендуемое

### ФОРМА АКТА ОБ АНАЛИЗЕ И УСТРАНЕНИИ ДЕФЕКТОВ

Форма З

10889

4548

ИНВ. № ДУБЛИКАТА ИМВ. № ПОДЛИННИКА

AKT	№	
4 44 5 4	9 42	

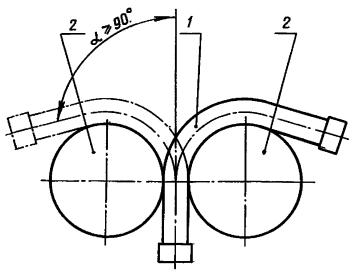
об анализе и устранении дефектов и перепроверке ОТК
изделий, возвращенных представителем заказчика
Настоящий акт составлен " 19 г. главным инженером
предприятия-изготовителя и начальником ОТК
инициалы, фамилия инициалы, фамилия
в том, что возвращенные представителем заказчика изделия по извещению №
or "19 r
количество партий, комплектов, штук
за № перепроверены ОТК.
Установленные при первом предъявлении дефекты:
дефекты, выявленные пред-
подтвердились. Выявлены дополнительные дефекты:
Clabifolism Sarastira domini-
тельные дефекты, обнаруженные при перепроверке ОТК
Результаты анализа с указанием причин дефектов и их характерности (нехарак-
терности) для ранее выпущенных издений с учетом повторяемости выявленных дефек-
тов
Предприятием приняты меры по предупреждению дефектов и проведены следующие
мероприятия:
Выявленные дефекты устранены полностью, устранению не подлежат.
Изделия в количестве за №
партии, комплекты, штуки
окончательно забракованы.
Данные изделия в количестве за №
партии, комплекты, штуки
перепроверены ОТК, признаны годными и могут быть
предъявлены представителю заказчика повторно (при повторном предъявлении возвра-
шенных изделий исключается текст, подчеркнутый двумя линиями, а при окончатель-
ном забраковании возвращенных изделий и предъявлении последующих изделий исклю-
чается текст, подчеркнутый одной линией).
Главный инженер
предприятия-изготовителя
нодпись инициалы, фамилия
Нечельник ОТК
(главный контролер качества)
подпись инициалы, фамилия

### OCT 1 00556-81 Cap. 17

ПРИЛОЖЕНИЕ 4 Рекомендуемое

### СХЕМЫ УСТАНОВОК ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ РУКАВОВ

1. Схема установки для проведения испытания рукавов на изгиб приведена на черг. 1



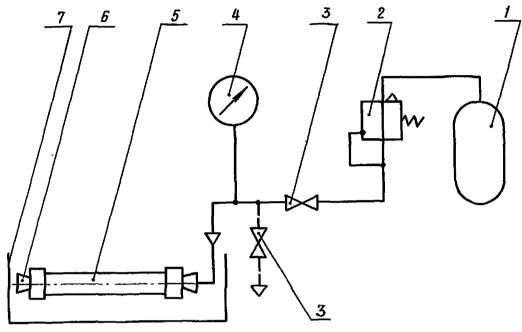
1 - рукав; 2 - оправка

Черт. 1

Примечание. За один изгиб рукава принимается качательное движение рукава от одного до другого крайнего положения и обратно.

# OCT 1 00556-81 CTP. 18

 Схема установки для проверки рукавов на герметичность приведена на черт.



1 - баллон; 2 - регулятор давления; 3 - вентиль; 4 - манометр, класс точности 1, 5; 5 - рукав; 6 - заглушка; 7 - бак с водой.

Черг. 2

10889

ияв. № дубликата Кив. № подлиника

## OCT 1 00556-81 Cap. 19

### лист регистрации изменений

№ ВЗМ.	Номера страниц			Номер "Изв.		] ]	C	
	нэме—	заме-	новых	анну- лиро- ванных	"Изв. об изм."	Подпись	Дата	срок введения изменения
								l
				]				
			<b> </b>	ļ			}	
	į							
					} 			ı
								-
					] 			
					] :			
			,					

Инв. М. подлиника