

ИНВ. № 06/1069D

021 25 3198 0700

06/1069D

КОНТРОЛЬ

12

Группа Л63

Зарегистрировано в

за № _____ от " " 19

12/4083

22 + Запись
Лав

СОГЛАСОВАНО

Руководитель

организации п/я Г-4752

п/я А.А. Самарин

"26" 12 1989 г

В.В. Демин

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника отдела разви-
тия резиновой промышленности

МХИП СССР

В.В. Демин

" " 1989 г

ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ УПЛОТ-
НЯЮЩИЕ ВАКУУМНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

Технические условия

ТУ 38 105138-90

(измен ТУ 005138-80)

Срок действия с 12.12.90

до 01.05.95

до 01.05.2005 (2)

без срока исчисления (3)

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

предприятия п/я А-7564

п/я А.П. Суворов

"07" 02 1989 г

Зам. главного инженера

предприятия п/я А-7755

В 55/3-727 Ю.Д. Кондратенков

"06" 03 1989 г

Зам. начальника и главного

конструктора предприятия

п/я В-8721

В 4-204-02/101 В.И. Сергеев

"26" 01 1989 г

Согласовано главным инженером Уральского

Свердловского завода РТИ

М.И. Ходороз

"29" 02 1988 г

ОАО

Главный метролог Уральского

Свердловского завода РТИ

В.А. Уженцов

"3" 01 1989 г

Уральский центр
метрологии
02/04/90
10.05.90

Продолжение на следующем листе

42311 1

Продолжение титульного листа

ТУ 38 1051919-90

СОГЛАСОВАНО

Зам. руководителя

предприятия п/я Р-6786

письмо в 019-1259 В.П. Мопен

" 07" 02 1989 г.

Руководитель

предприятия п/я Р-6737

тел. в 143835/73-10 М.С. Хорольский

" 24" 01 1990 г.

Настоящие технические условия распространяются на детали резиновые уплотняющие вакуумные специальные.

Детали представляют собой формовые резиновые изделия различной формы и размеров и предназначены для использования в качестве уплотнительных прокладок в местах соединения узлов разнообразных машин для удержания вакуума до $133 \cdot 10^{-6}$ Па (10^{-6} мм рт.ст.) в условиях воздействия специальной среды при переменной температуре от минус 30 до 90 °С (из резины марки 9024), от минус 30 до 100 °С (из резины марки НРН-1015), от 8 до 90 °С (из резины марки 7639).

Пример условного обозначения детали, изготовленной по чертежу ОК-9 101-227 при заказе:

Деталь ОК-9 101-227 ТУ3 1051919-90

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, чертежам предприятия-разработчика, согласованным с предприятием-изготовителем и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Предельные отклонения размеров деталей должны быть не более, указанных в табл. 1.

Содержание	Разработано и дата	Изменения	Исполнитель	Дата
813	16.05.90			
Имя, инициалы	Подпись	Подпись	Дата	
Разработ. Воронков			16.05.90	
Провер. Гитинский				
И. контр. Ходоров				
И. контр. Кирган				

ТУ 33 1051919-90

Лист	Лист	Лист
1	3	22

Детали резиновые уплотняющие вакуумные специ-

УРАЛЬСКИЙ З-Д
СПЕЦИАЛИЗ

狀

Размеры в мм

Номинальный размер	Предельные отклонения детали по		
	длине и ширине	толщине и высоте	диаметру
до 2	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	$-0,4$
Св. 2 до 5	$+0,3$ $-0,2$	$+0,3$ $-0,2$	$-0,5$
" 5 " 10	$+0,4$ $-0,3$	$+0,4$ $-0,3$	$-0,7$
" 10 " 25	$+0,5$ $-0,4$	$+0,5$ $-0,4$	$-1,0$
" 25 " 50	$\pm 0,6$	$+0,7$ $-0,5$	$-1,5$
" 50 " 100	$\pm 1,0$	$+1,5$ $-0,8$	$-2,5$
" 100 " 400	$\pm 1,0 \%$	$\pm 1,0 \%$	$-2,5 \%$
" 400	$+1,5 \%$	$+1,5 \%$	$-3,0 \%$

1.2.2. Неравномерность по толщине и высоте в пределах одной детали (вследствии непараллельности или неплоскостности поверхностей) не должна превышать:

для деталей диаметром до 400 мм:

0,3 мм у деталей толщиной или высотой до 5 мм;

0,5 мм у деталей толщиной или высотой св.5 до 25 мм;

1,0 мм у деталей толщиной или высотой св. 25 мм,

для деталей диаметром свыше 400 мм:

0,5 мм у деталей толщиной или высотой до 5 мм;

0,8 мм у деталей толщиной или высотой св. 5 до 25 мм;

1,5 мм у деталей толщиной или высотой св. 25 мм.

1.2.3. Детали изготавливаются из резины марок 9024, 7839,

ИРП-1015, физико-механические показатели которых должны соответствовать

значением (3)
весь (нормы), указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	(3) значение нормы для резин марок			Метод испытания
	9024	7889	ИРН-1015	
1. Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	10(100)	17(170)	9(90)	По ГОСТ 270 на образцах типа I или II толщиной 2 мм
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	350	550	400	По ГОСТ 270 на образцах типа I или II толщиной 2 мм
3. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более	17	20	20	То же ГОСТ 270
4. Твердость, единиц по Шору А, в пределах	55-70	40-55	50-65	
5. Остаточная деформация после сжатия образца при нагрузке 16000(1600) Н(кгс), в течение (100±1) ч при температуре (70±3) °С в воздушной среде, %, не более	15	-	-	По приложению 2 В (3)

Инв. № 313
Подп. и дата
31.08.90
16.08.90

Наименование показателя	Значения			Метод испытания
	9024	7889	ИРП-1015	

6. Относительная остаточная деформация при сжатии

ГОСТ 9.029

Метод Б

(30±2) % в течение (24±2) ч, %, не более при температурах

(70±3) °C

-

42

-

(100±3) °C

75

-

50

7. Изменение массы образцов резины размером (20×20×6)±0,5 мм после пребывания в индустриальном масле И-3А с анилиновой точкой не ниже 64 °C в течение (24±1) ч при температуре (70±3) °C, %, не более

ГОСТ 9.030

6

-

-

8. Изменение массы образцов резины после пребывания в стандартной жидкости САР-3

ГОСТ 9.030

Ученый руководитель: [подпись] / [подпись] / [подпись]

313

Исполнитель	Дата	Подпись	Подпись

ИРП-1015-90

6

6

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Значение (3)		Метод испытания
	Норма для резин марок		
	9024	7889	ИРП-1015
(ТУЗБ 10195-86) в течение (72 ± 1) ч при температуре $(100 \pm 3)^\circ\text{C}$, %, не более	30	-	8

1.2.4. Отклонения показателей внешнего вида не должны превышать значений (3) норм, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма	Значение (3)
Трещины, пузыри, расслоения, механические повреждения	Не допускаются	
След обработки	Допускается	
Разнотон, разноцвет	Допускается	
Скругление острых кромок	Допускается	
Прилипший (выпрессовка) (заусенцы)	Допускается	
Углубления и возвышения, отпечатки:		
для деталей толщиной до 5 мм		
глубиной или высотой мм, не более	0,3	
для деталей толщиной более 5 мм		
глубиной или высотой мм, не более	0,5	
недопрессованность (3)		
недопрессовка:		
для деталей толщиной до 5 мм		
глубиной, мм, не более	0,3	

ТУЗБ 1051919-90

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Нормативное значение (3)
для деталей толщиной более 5 мм	
глубиной, мм, не более	0,5
длиной, мм, не более	1/3 длины детали
Смещение по месту разреза прессформы (от неточного сопряжения частей прессформы), размером, мм, не более	Предельных отклонений указанных в табл. 1
Обрыв (3)	
Выпрессовка, срез, втянутая кромка:	
для деталей диаметром до 400 мм	
высотой или глубиной, мм, не более	0,5
для деталей диаметром свыше 400 мм	
высотой или глубиной, мм, не более	1,0
Обрыв ребер у граней	
глубиной, мм, не более	0,5
длиной, мм, не более	5,0

1.2.5. Для уточнения и более полной характеристики внешнего вида деталей, допускается согласование контрольных образцов между предприятием-потребителем и предприятием-изготовителем.

1.3. Готовые детали упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 18573, выложенные бумагой по ГОСТ 8273, ГОСТ 9569 или в мягкую тару — ткань по ГОСТ 5530, ГОСТ 9857, ТУ РСФСР 17-46-6776-81 или другую ткань, пригодную для упаковки фарфоровых изделий с последующей укладкой в ящики.

Допускается транспортирование деталей, упакованных в ящики, любым видом пакетирования.

313
Изменения
Поп. и добав.
1980 г. 14.01.80

1.4. К каждому упаковочному месту прикрепляется ярлык с обозначением в соответствии с ГОСТ 14192, с указанием после основной надписи: - наименования изделия; - изготовителя или его товарного знака;

обозначения (3);
номера детали;

обозначения настоящих технических условий;

материала резины;

количества деталей (штук, кг);

номера паспорта;

номера партии;

номера упаковщика;

даты упаковки (месяц, год);

штампа технического контроля.

1.5. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую партию деталей паспортом. Форма паспорта дана в приложении X.A. (3)

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Детали предъявляют к приемке партиями.

Партией считают количество деталей, изготовленных по одному чертежу, в количестве не более 5000 штук, сопровождаемые одним документом о количестве (паспортом).

2.2. Для проверки соответствия качества деталей требованиям настоящих технических условий их подвергают приемосдаточным и периодическим испытаниям.

Показатели, по которым проводят испытания, и количество образцов, указаны в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Количество проверяемых образцов	Вид испытания	
		периодический	приемо-сдаточный
1. Размеры, контролируемые по согласованному чертежу	20 % деталей от каждой партии	-	x
2. Остальные размеры	не менее 2 образцов из каждого гнезда при приемке новых и отремонтированных прессформ, а также в процессе эксплуатации не реже одного раза в квартал	x	-
3. Физико-механические показатели резины по п. 1.2.3.			
3.1 условная прочность при растяжении, относительное удлинение при разрыве, относительная остаточная деформация после разрыва, твердость по Шору А	каждая закладка	-	x
3.2 изменение массы после пребывания в индустрии	1 раз в неделю от текущей закладки	x	-

Наименование показателя	Количество проверяемых образцов	Вид испытания	
		периодический	приемо-сдаточный
стриальном масле И-3А, стандартной вязкости СМР-3	ладки		
3.3. остаточная деформация после сжатия образца при нагрузке 16000 (1600) Н(кгс), относительная остаточная деформация резины после сжатия ее на (30±2) %	1 раз в неделю от текущей закладки	х	
4. Внешний вид по п. 1.2.4	Сплошной контроль		х

Примечание. Знаки обозначают:

"х" - проверка проводится;

"-" - проверка не проводится.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки деталей по п.п. 1, 2, табл. 4 проводится сплошной контроль деталей по тому показателю, по которому получены неудовлетворительные результаты.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний по какому-либо показателю по п. 3 табл. 4 проводят повторное испытание по этому показателю на удвоенном количестве образцов,

взятых от той же закладки резиновой смеси. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний закладку резиновой смеси бракуют.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний по п. 3.2; 3.3. ^{таблицы 4} (3) проверке подвергают каждую закладку резиновой смеси до получения положительных результатов не менее чем на пяти закладках подряд.

Перед повторным испытанием допускается дополнительное перемешивание резиновой смеси в течение 5-7 минут.

2.5. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества деталей на соответствие требованиям, настоящих технических условий, применяя ~~указанные ниже методы испытаний, в объемах, указанных~~ ^{по} п.п. 1, 4 табл. 4. (3)

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Размеры, контролируемые по согласованным чертежам, п. 1.2.1; 1.2.2, проверяют линейкой по ГОСТ 427 с верхним пределом измерения 500 мм, штангенциркулем по ГОСТ 166 с диапазоном измерения 0-125, 0-200 мм со значением отсчета по нониусу 0,1 мм, толщиномером по ГОСТ 11358 с ценой деления 0,01 и 0,1 мм.

3.2. Внешний вид деталей по п. 1.2.4 проверяют визуально или сравнением с контрольным образцом.

Нормируемые внешневидовые отклонения проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 с диапазоном измерения 0-125 мм со значением отсчета по нониусу 0,1 мм.

3.3. Физико-механические испытания резин на соответствие требованиям п. 1.2.3 проводят по ГОСТ 269 и стандартам, указанным в табл. 2.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Детали транспортируют в упакованном виде в крытых тран-

спортных средствах с соблюдением правил перевозки установленных для каждого нижеуказанного вида транспорта:

железнодорожный транспорт - "Правила перевозки грузов", Москва, 1963 г., "Технические условия перевозки и крепления грузов, утвержденные Министерством путей сообщения СССР, 1981 г.;

8) автомобильный транспорт - "Общие правила перевозок грузов автотранспортом", утвержденные Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.07.79 г.

авиатранспорт - "Руководство по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях СССР", утвержденное Министерством гражданской авиации 25.03.75 г., "Правила перевозок пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям", утвержденные Министерством гражданской авиации в 1971 г.

4.2. Детали должны храниться в закрытом помещении при температуре от 0 до плюс 25 °C.

4.3. В случае хранения или перевозки деталей при температуре ниже 0 °C, монтаж деталей допускается производить только после выдержки их не менее 24 ч при температуре (23±5) °C или (30-5) мин при температуре (50±5) °C.

4.4. Детали при хранении должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей и размещаться на расстоянии не менее 1 м от теплоизлучающих приборов.

4.5. Детали при хранении не должны подвергаться загрязнению смазочными материалами, маслами, керосином, бензином и другими веществами, разрушающими резину.

Детали должны храниться в условиях, исключающих их повреждение.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие деталей требова-

ТЗ 1051919-90

13

13

13

(наименование предприятия-изготовителя)

ПАСПОРТ 2

I. Свидетельство о приемке

Наименование РТДИ или номер детали по чертежу	Номер партии	Количество кг шт	Номер анализа заклад-ки резин	Вид упаков-ки	Количество мест в партии

РТДИ приняты ОТК, представителем заказчика (при наличии приемки)

II. Краткие технические данные

Внешний вид и размеры РТДИ соответствуют требованиям ТУ _____, чертежу (ан) _____

Физико-механические показатели резины _____ (марка резины)
ТУ _____

III. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок хранения и эксплуатации, условия транспортирования и хранения в соответствии с ТУ _____

Начальник ОТК
(начальник участка ОТК)
(подпись)

" " 19 20 г. ③

Начальник цеха
(подпись)

" " 19 20 г. ③

ТУ 38 1051919-90

15

15

Лист 1 из 1
Дата 15.08.90
Подпись _____
Инициалы _____

МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ

определение остаточной деформации резины

Сущность метода заключается в определении остаточной деформации резины после приложения нагрузки 16000(1600) Н(кгс) к образцу, помещенному в специальную форму, обеспечивающую расчетное сжатие образца на $(45 \pm 5) \%$, в течение (100 ± 1) ч при температуре $(70 \pm 3) ^\circ\text{C}$.

1. МЕТОД ОБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Для определения остаточной деформации изготавливаются лабораторные образцы в виде правильного цилиндра диаметром $(32 \pm 0,5)$ мм и высотой $(38 \pm 1,5)$ мм.

1.2. Образцы для испытания вулканизируются в специальной форме по установленному режиму.

1.3. Образцы, поступающие на испытания, подвергаются тщательному осмотру.

Образцы с дефектами в виде недообформленности ^③, недепрессовки, раковин, расслоений, пористости забраковываются и заменяются новыми.

2. ОБОРУДОВАНИЕ

2.1. Испытание производится в специальной форме на любой прессе, снабженном силоизмерителем или на мощной разрывной машине, снабженной реверсором и обеспечивающей нагрузку 16000(1600) Н(кгс) с погрешностью $\pm 2 \%$.

2.2. Форма состоит из массивного металлического стакана и двух поршней, малого и большого. Внутренний диаметр металлического

Уч. 01/1901. Подп. и дата 01.01.90. 913

Исх. №	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

стенка должна быть $(43 \pm 0,2)$ мм.

2.3. Струбцина состоит из нижней массивной плиты, четырех вертикальных винтов, укрепленных в ней, верхней плиты, свободно скользящей по вертикальным винтам, четырех шайб и четырех гаек.

Схема установки прибора показана на чертеже. рисунках 1, 2

③
Спец-форма - Рисунок 1

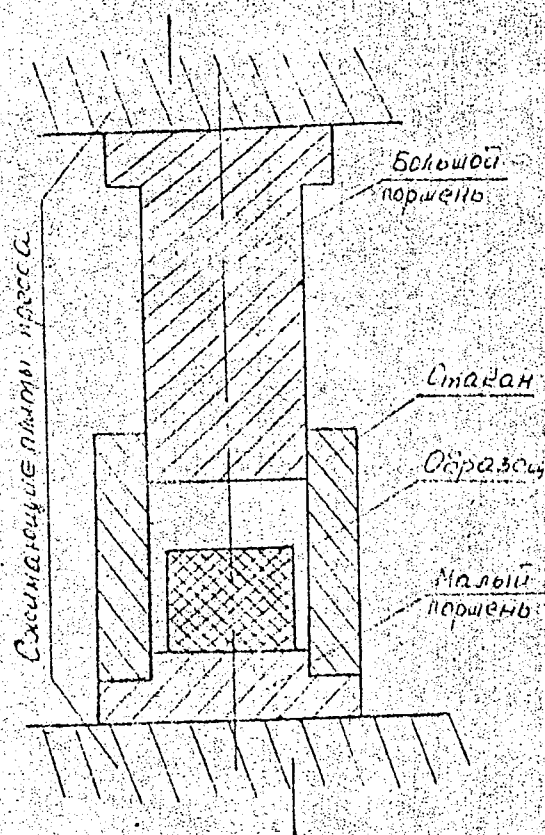
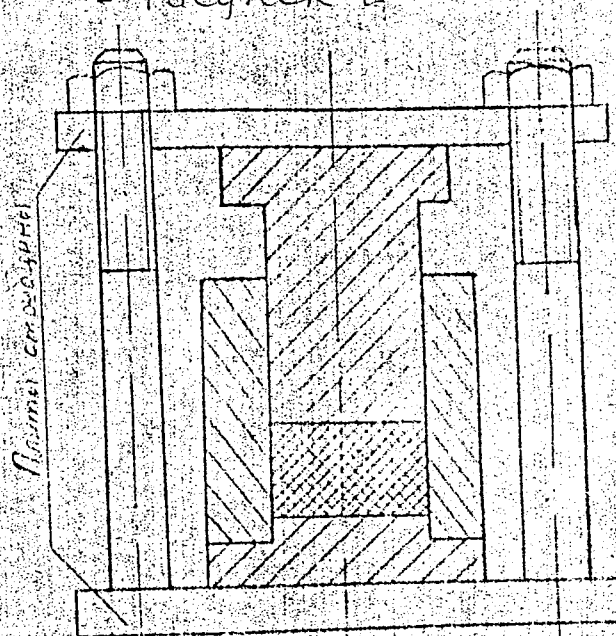


Схема
расположения деформированного
образца скатого в спец-форме -
Рисунок 2



3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Перед испытанием образцы выдерживаются при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ не менее 2 ч.

3.2. До начала испытания производится измерение высоты и диаметра образца (цилиндра) толщиномером ТР-50 по ГОСТ 11353 с ценой деления 0,1 мм и погрешностью $\pm 0,1$ мм.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытуемый образец устанавливается в центре нижней плиты.

3/13	1884-1885	1884-1885	1884-1885	1884-1885
------	-----------	-----------	-----------	-----------

313	1884-1885	БЗДМЧУН-50	ЛДМ-50	1884, 1885
-----	-----------	------------	--------	------------

313	1884-1885	БЗДМЧУН-50	ЛДМ-50	1884, 1885
-----	-----------	------------	--------	------------

313	1884-1885	БЗДМЧУН-50	ЛДМ-50	1884, 1885
-----	-----------	------------	--------	------------

313	1884-1885	БЗДМЧУН-50	ЛДМ-50	1884, 1885
-----	-----------	------------	--------	------------

313	1884-1885	БЗДМЧУН-50	ЛДМ-50	1884, 1885
-----	-----------	------------	--------	------------

313	1884-1885	БЗДМЧУН-50	ЛДМ-50	1884, 1885
-----	-----------	------------	--------	------------

$$K_0 = \frac{H_0 - H_1}{H_0} \cdot 100 \%$$

где H_0 - высота образца до сжатия, мм;

H_1 - высота образца после сжатия, мм;

5.3. Результаты испытаний должны быть отражены в протоколе следующей формы.

Наименование записи	Норма образцов			Примечание
	1	2	3	
Дата испытания				
Порядковый номер				
Шифр резиновой смеси				
Режим вулканизации				
образцов				
Высота образца до сжатия H_0 , в мм				
Высота образца после сжатия H_1 , в мм				
Остаточная деформация, %				

213 1051919-90

ПЕРЕЧЕНЬ

нормативно-технической документации, на которую
сделаны ссылки в данных технических условиях.

1. ГОСТ 9.029-74
~~(СТ СЭВ 1217-78)~~ "Резины. Методы испытаний на стойкость к старению при статической деформации сжатия".
2. ГОСТ 9.030-74
~~(СТ СЭВ 430-77)~~ "Резины. Методы испытаний на стойкость в ненапряженном состоянии к воздействию жидких агрессивных сред".
3. ГОСТ 166-39 (исо 3509-76)
~~(СТ СЭВ 704-77)~~
~~СТ СЭВ 707-77,~~
СТ СЭВ 1309-78) "Штангенциркули. Технические условия".
4. ГОСТ 263-75
~~(СТ СЭВ 1198-78)~~ "Резина. Метод определения твердости по Шору А".
5. ГОСТ 269-66
~~(СТ СЭВ 983-78)~~ "Резина. Общие требования к проведению физико-механических испытаний".
6. ГОСТ 270-75 "Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении".
7. ГОСТ 427-75 "Линейки измерительные металлические. Технические условия".
8. ГОСТ 5530-81 "Ткани упаковочные и технического назначения. Технические условия".
9. ГОСТ 8273-75 "Бумага оберточная. Технические условия".
10. ГОСТ 9569-79 "Бумага парафинированная. Технические условия".

11. ГОСТ 11358-89

"Толдиномеры и стенкоммеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия".

12. ГОСТ 14192-У 96 ③

"Маркировка грузов".

~~(СТ СЭВ 257-80,~~

~~СТ СЭВ 258-81)~~

13. ГОСТ 18573-86

"Ящики деревянные для продукции химической промышленности. Технические условия".

14. ГОСТ 20799-88

"Масла промышленные общего назначения. Технические условия".

15. ТУЗС 10195-75

"Жидкости нефтяные стандартные для испытания резины (СМР)".

16. ТУ-ГТ-РСФСР-46-6776-81

"Ткань хлопчатобумажная техническая суровая ОТ-Г".

17.

"Правила перевозки грузов".

18.

"Технические условия перевозки и крепления грузов".

19.

"Общие правила перевозок грузов автотранспортом".

20.

"Руководство по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях СССР".

21.

"Правила перевозок пассажиров, багажа и грузов по воздушным линиям".

22. ТУ 25-07.1503-82

"Часы электрические вторичные показывающие стрелочные с минутным отсчетом".

23. ТУ 25-1801.0205-87

"Часы электрические первичные показывающие кварцевые ПЧК-2-Р1-Р24-Р6-Г".

24. ГОСТ 215-73 Е

"Термометры ртутные стеклянные лабораторные. Технические условия".

ТУЗС 101919-90

21

21

Лист регистрации изменений

Ц.м.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Взамен или с приростом документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					
2	Титульный лист	—	—	—	2	3.2-95	№ 09-13362	Л. -	28.02.97
3	Тит. лист, 3, 5, 6, 7, 8, 9, 12, 13, 15, 16, 17, 20, 21	—	—	—	—	3.3-05	1207/106-22 с 19.04.06	Л. -	20.04.06

Ц.м. и дата. Подпись и дата. Замененный лист. Подпись и дата.

313

М438 105/919-90

22

Лист

22



УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД РЕЗИНОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

620003, г. Екатеринбург, ул. Титова, 11, телефон: (343-2) 20-55-75, телефакс: (343-2) 25-14-70, факс: 221302 «ДЖУТ»,
Расчетный счет № 244904 в г. Екатеринбург, МФО 254987

№ 102-25/

07 сентября 1995 г.

По вопросу предоставления
техдокументации

на № 09.04/04.07.416 от 01.09.95г.

Е.А. Худяков
Вн. Лицензия

Главному инженеру
Электрохимического завода
Кулиничу Ю.А.

Надо иметь 660045, г. Красноярск-45
и номер Т.У. 19.09.95

На Ваш запрос сообщаем, что срок действия ТУ 38 1051919-90
продлен до 01.05.2005г. извещением 3.2-95 об изменении

ТУ 38 1051919 "Детали резиновые уплотняющие вакуумные специальные"

сообщаем, что завод может предоставить интересующую Вас доку-
ментацию после предварительной оплаты, согласно прилагаемой
счет-фактуры.

Для сокращения срока выполнения заказа необходимо обяза-
тельно при оплате сослаться на наш номер счет-фактуры и одно-
временно письмом сообщить о перечислении денег в наш адрес.

Приложение. Счет-фактура № 5/ 122 от 07.09.95г.

Зам. Главного инженера

Сухинин

Н.С. Сухинин

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к проекту извещения 3.2-95 об изменении
ТУ38 1051919-90 "Детали резиновые уплотняющие ваку-
умные специальные"

Данное извещение предусматривает продление срока
действия технических условий до 2005 г.

Главный инженер



В.А.Шеломенцев

имв. 09/31368

ОГМ-2 VV V
1 у секретаря ОГМ
(из орг 6-комис.)

УЧ 2616

Группа Л63

Зарегистрировано в УЦСН

за № _____ от " ____ " 1995 г

УТВЕРЖДАЮ

Директор АООТ

"Уральский завод РТИ"

В.Г. Матушкин
" 16 " 05 1995 г

ИЗВЕЩЕНИЕ 3.2-95

об изменении ТУ38 1051919-90 "Детали резиновые уплотняющие
вакуумные специальные"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

ПО "Маяк"

тел. № 5/0225 Асновский
" 25 " 04 1995 г.

Зам. главного инженера

ОКБ машиностроения

тел. № 3/297 Ю.Д. Кондраненков
" 26 " 04 1995 г

Главный инженер АООТ

"Уральский завод РТИ"

В.А. Шеломенцев
" 3 " 05 1995 г

Уральский центр	
стандарты и технические условия	
Регистрационный №	070/003816/02
Дата	01.06.95

АООТ УрРТИ	Извещение 3.2-95		Обо. лачение ТУ38 1051919-90		Причина Продление срока действия техничес- ких условий		Шифр 4	Лист 2	Листов 2			
ТО	Дата выпуска		Срок изм.		Срок дей- ствия ПИ		Указание о внедрении После государственной регистрации					
Указание о заделе		На заделе не отражается										
Изм. 2	Содержание изменения						Применяемость					
<p>Титульный лист</p> <p>Срок действия до 01.05.2005 г</p>									<p>Разослать Согласно списка рассылки</p>			
											Составил	Проверил
Воронков 18.04	Сухинин 3.25		Бояринцева									
Аверин 25	Сухинин 25		Сухинин									

АКЦИОНЕРНОЕ



ОБЩЕСТВО

УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД РЕЗИНОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

620003, г. Екатеринбург, ул. Топова, 11, телефон: (343-2) 20-55-75, телефакс: (343-2) 25-14-70, факс: 221302 «ДЖУ»
Расчетный счет № 244904 в г. Екатеринбург, МФО 254987

№ 102-25/

07, сентября 1995

По вопросу предоставления
техдокументации

на Б 09.04/01.04.16 от 01.09.95г.

Е.А. Сухомин
Вн. Михаилу

Главному инженеру
Электрохимического заи
Кулиничу Е.А.

Заказ № 660045, г. Красноярск-45
и номер Т.У. 19.09.95

На Ваш запрос сообщаем, что срок действия ТУ 38 1051919 -
продлен до 01.05.2005г. извещением 3.2-95 об изменении

ТУ 38 1051919 "Детали резиновые уплотняющие вакуумные спецалы

сообщаем, что завод может предоставить интересующую Вас доку-
ментацию после предварительной оплаты, согласно прилагаемой
счет-фактуры.

Для сокращения срока выполнения заказа необходимо обяза-
тельно при оплате сослаться на наш номер счет-фактуры и одно-
временно письмом сообщить о перечислении денег в наш адрес.

Приложение. Счет-фактура Б 5/122 от 07.09.95г.

Зам. Главного инженера

Сухомин

Н.С. Сухомин

1128
20.04.06

25 3198 0700

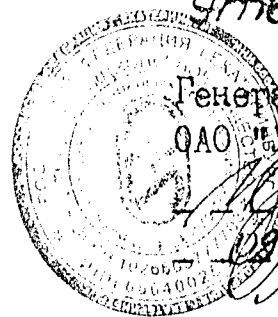
Группа Л63

Согласовано:

Главный конструктор
ФГУП ОКБМ

письмо 61/9-283 В.М. Гоговин
25.04 2005

Утверждено:



Генеральный директор
ОАО "Уральский завод РТИ"
И.Е. Веревошкин
28.04 2005

Извещение № 3.3-05 об изменении ТУ 38.1051919-90

"Детали резиновые уплотняющие вакуумные специальные"

Зам.директора по качеству
ОАО "Уральский завод РТИ"
Т.А. Сухинина
28.04 2005

Главный конструктор
ЦКБМ

письмо 402/08-56 А.И. Винников
22.04 2005

Главный метролог
ОАО "Уральский завод РТИ"
В.А. Уженцев
27.04 2005

Ур РТИ	3.3-05	ТУ 38 1051919-90		Уточнение документации, продление срока действия		17,19	2	4
СКО	Дата выпуска	Срок изм.		Срок дей- ствия ПИ		Указание о внедрении		
Указание о заделе	На заделе не отражается					После утверждения		
Изм.	Содержание изменения					Применяемость		
3	<p>Титульный лист, заменить "Свердловского завода РТИ" на ОАО "Уральский завод РТИ" - два раза.</p> <p>Срок действия ... до 01.06.2005 без ограничения срока действия</p> <p>Лист 3, основная надпись, заменить "Свердловский завод РТИ" на ОАО "Уральский завод РТИ"</p> <p>Лист 5, первая строка, ... норм значениям, указанным...</p> <p>Таблица 2, головка таблицы, заменить "Норма" на "Значение"; графа "Наименование показателя", пункт 4, изложить: 4 Твердость, единиц Шор А, в пределах; графа "Метод испытания", пункт 5: по приложению 2В</p> <p>Лист 6, Продолжение табл.2, головка таблицы, заменить "Норма" на "Значение".</p> <p>Лист 7, Продолжение табл.2, головка таблицы, заменить "Норма" на "Значение"; Пункт 1.2.4 ... не должны превышать норм значений, ука- занных ...</p> <p>Таблица 3, головка таблицы, заменить "Норма" на "Значение";</p>					<p>разослать</p> <p>согласно описку рассылки</p>		
Составил		Проверил		Т. контр.	Н. контр.	Утвердил		Предст. заказчика
Гябкова 31.03				Луковская 05.04	Гуричева 06.04			
Небед 05				2005	2005			
Подлинник исправил				Контр. копию исправил				
Приложение								

графа "Наименование показателя", изложить:

...

~~Прилипший облой (выпрессовка)~~

~~Прилипшая выпрессовка (заусенец)~~

...

~~Недооформленность Недопрессовка~~

...

Лист 8, Продолжение табл. 3, головка таблицы, заменить "Норма" на "Значение";

графа "Наименование показателя", уточнить:

...

Облой (выпрессовка), срез, втянутая кромка

...

Лист 9, пункт 1.4, изложить:

1.4 К каждому упакованному месту прикрепляют ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

обозначения детали;

обозначения настоящих технических условий;

...

Пункт 1.5, вторая строка:

... Форма паспорта дана в приложении X А.

Пункт 2.2, уточнить: ...

Показатели, по которым проводят испытания, и количество образцов указаны в табл. 4.

Лист 12, второй абзац: ... повторных испытаний по п. 3.2; 3.3 таблицы 4 проверке подвергают...

Пункт 2.5 изложить:

2.5 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества деталей на соответствие требованиям настоящих технических условий по пунктам 1, 4 таблицы 4.

Лист 13, первый абзац: ... правил перевозки, установленных для каждого нижеуказанного вида транспорта.

Второй, третий, четвертый абзацы исключить.

Лист 15, Приложение ~~А~~А, заменить "19 г" на "20 г" - два раза

Лист 16, Приложение ~~Б~~Б, исправить:

I МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

Пункт 1.3, второй абзац, уточнить:

... с дефектами в виде недооформленности недопрессовки, раковин, расслоений, пористости забраковываются ...

Лист 17, пункт 2.3, второй абзац: Схема ~~Установка~~ прибора показана на чертеже-рисунках 1, 2.

Ввести подписи под рисунками: Спец-форма - Рисунок 1, Схема расположения деформированного образца, скатого в форме - Рисунок 2.

Лист 20, Приложение ~~В~~В, уточнить:

...

3 ГОСТ 166-89 (ИСО 3599-76)

...

Лист 21

12 ГОСТ 14192-77-96

...

Во всему тексту исключить стандарты СЭВ.

Копии исправить

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к проекту извещения № 3.3-05 об изменении ТУ 38 1051919-90
"Детали резиновые уплотняющие вакуумные специальные"

Настоящее извещение предусматривает:

- снятие ограничения срока действия ;
- уточнение отдельных пунктов технических условий.

Начальник СГО  Л. М. Пантошина



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД РЕЗИНОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ»
(ОАО УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД РТИ)



ул. Монтерская, 3, г. Екатеринбург, 620085, тел./факс СКО (343) 256 32 85
www.uralrti.ru, e-mail: rti@uralrti.ru E-mail: Martynova-EV@uralrti.ru

№ 07.02-9/439 от 25.04.2012г.

На № 06-22/659 от 18.04.2012г.

И.О.главного инженера
ОАО «Производственное объединение
«Электрохимический завод»
Белянцеву С.И.
288845 Красноярский край
г.Зеленогорск
ул.Первая промышленная, дом.1
факс (391-69) 9-47-06

Сообщаем Вам, что

- ТУ38 1051919-90 «Детали резиновые уплотняющие вакуумные»
действуют с изменением 3 без ограничения срока действия,
- ТУ 105 1295089 «Смесь резиновая 51-1578» действуют с
изменением 1, также без ограничения срока действия.

Начальник СКО

Е.В.Мартынова

Липкина Л.Л.

(343) 221 55.27