

УДК 621.315.67:629.7.064.5

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00556-81

РУКАВА

На 19 страницах

ЭКРАНИРУЮЩИЕ И ЗАЩИТНЫЕ
С ФТОРОПЛАСТОВОЙ ТРУБКОЙ
Технические условия

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

ОЖП 75 9510

Распоряжением Министерства от 31 марта 1981 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

ГР 8204193 от 06.05.81

Перепечатка воспрещена



№ изм.
№ изм.
1 2 3
9093 10889 11766

4548

Изм. № подлинника

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_y 6, 8, 10 мм могут поставляться длиной не более 2500 мм, что оговаривается 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.

1.4. Трубка рукава после оплетения не должна иметь сквозных трещин и расщеплений.

1.5. Рукава не должны разрушаться при воздействии осевого усилия в 150 Н (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 значение (диапазон) внешнего воздействующего фактора, степень жесткости для группы		
		1	2	3
Синусоидальная вибрация	Амплитуда ускорения, $m \cdot c^{-2} (g)$	294(30) - УШ		
	Амплитуда перемещения, мм	5		
	Диапазон частот, Гц	5-2000		
Механический удар многократного действия	Пиковое ударное ускорение, $m \cdot c^{-2} (g)$	147(15) - 1У		
	Длительность действия ударного ускорения, мс	15		

Продолжение табл. 1

Внешний воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	Максимальное значение (диапазон) внешнего воздействующего фактора степень жесткости для группы		
		1	2	3
Линейное ускорение	Значение линейного ускорения, $\text{м} \cdot \text{с}^{-2} (g)$	98(10) - II		
Атмосферное пони- женное давление	Рабочее давление, кПа (мм рт.ст.)	0,67 (5)		
	Предельное давление, кПа (мм рт.ст.)			
Повышенная температу- ра среды	Рабочая, $^{\circ}\text{C}$	+105	+200	
	Предельная, $^{\circ}\text{C}$		+250	
	Продолжительность воздействия предельной температуры за 1 ч полета, мин	-	5	
Пониженная температу- ра среды	Рабочая, $^{\circ}\text{C}$	-60		
	Предельная, $^{\circ}\text{C}$			
Повышенная влажность	Относительная влажность при температуре $+35^{\circ}\text{C}$, %	100 - II		-
Соляной (морской) туман	Водность, $\text{г} \cdot \text{м}^{-3}$	3 - II		-
	Дисперсность, мкм	20		
	Температура, $^{\circ}\text{C}$	+35		

1.9. Рукава должны быть устойчивы к циклическому изменению температуры окружающего воздуха от предельной повышенной до предельной пониженной.

1.10. Рукава при транспортировании должны выдерживать воздействия ударных нагрузок с ускорением не более $147 \text{ м} \cdot \text{с}^{-2} (15g)$ 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

Наименование показателя	Значение показателя
Назначенный ресурс, ч	Соответствует назначенному ресурсу, установленному для изделия

Продолжение табл. 2

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

Рукава неремонтопригодны.

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 средствами предприятия-изготовителя в присутствии представителя ОТК в объеме и последовательности, предусмотренными настоящим стандартом.

№ изм. 2
№ изв. 10889

4548

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

- 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 "штулка - плетенка - тка" (только экранирующих рукавов);
- прочность заделки при воздействии осевого усилия (выборочно 1 % от партии, но не менее двух рукавов).

- 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.

№ изм.	2
№ изв.	108

4548

Инв. № дубликата

164

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 причин 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, повторных 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 представлениях, 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

2.7.1. Испытания проводятся с целью периодического контроля качества ру-

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 характер дефектов испытываемых рукавов снижает их технические характеристики, 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, предприятия-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 дефектов.

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 предприятия-разработчик, предприятие-изготовитель и представители заказчика на этих предприятиях.

2.8.3. Образцы рукавов для типовых испытаний отбирает представитель заказчика в присутствии представителя ОТК предприятия-изготовителя.

Отбор образцов 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 соответствующим актом, подписанным представителями ОТК и заказчика, и утверждены главным инженером предприятия-изготовителя и начальником представительства заказчика.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Приемосдаточные 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.

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	№ изм.	№ изм.
		2	10889
	4548		

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 $\pm 5\%$ от измеряемого значения.

3.5. Измерение переходного сопротивления в соединении "штулка - плетенка - штулка" производится с помощью микроомметра, предел допустимой основной приведенной погрешности которого - $\pm 2,5\%$.

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 проводится 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 изгиба радиусом $\geq 3 d_y$.

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 МПа (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 установкой на рукав.

Маркировка должна содержать:

- обозначение рукава;
- заводской номер.

Инв. № дубликата	№ изм.	2	№ изв.	10889
Инв. № подлинника				4548

4.10. Условия хранения 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 стеллажах 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.

* 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.

№ изм. 2
№ изв. 10889

4548

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое

**ФОРМА ИЗВЕЩЕНИЯ О ПРЕДЪЯВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ
НА ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ИЛИ ПРИЕМКУ**

Форма 1

Предприятие-изготовитель _____
условное обозначение

Руководителю представительства заказчика _____
условное обозначение

инициалы, фамилия

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____

от " _____ " _____ 19 ____ г.

о предъявлении изделий на _____
приемо-сдаточные испытания и (или) приемку

Настоящим извещением предъявляются изделия _____
наименование или индекс

_____ за № _____
изделия, количество партий, комплектов, штук

по договору № _____ от " _____ " _____ 19 ____ г. Позиция № _____

Спецификация № _____.

Указанные изделия проверены и приняты ОТК, полностью соответствуют
требованиям действующей _____ документации, подтверждены преды-
наименование

дущими периодическими испытаниями (акт, отчет № _____
от " _____ " _____ 19 ____ г.) и признаны годными для сдачи представителю
заказчика.

Предъявляемые изделия укомплектованы в соответствии с требованиями

наименование или шифр документации

Документы, предъявляемые при сдаче изделия(ий):

1. Формуляр(ы) (паспорт(а)).

2. Протоколы испытаний ОТК № _____ от " _____ " _____ 19 ____ г.
на _____ листах.

№ изм. 2
№ изв. 10889

4548

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Продолжение формы 1

3. Акт № _____ от "_____" _____ 19 ____ г. об анализе и устранении дефектов и повторной проверке ОТК изделий, возвращенных представителем заказчика (в случае повторного предъявления) _____

Руководитель предприятия
(главный инженер)

Начальник ОТК
(главный контролер качества)

Поступило в представительство заказчика

_____ ч _____ мин "_____" _____ 19 ____ г.

Испытание провести г. _____

Руководитель представительства
заказчика

№ изм. 2
№ изв. 10889

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 4548

Продолжение формы 1

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
представительства заказчика

Из общего количества предъявленных _____
наименование или индекс изделия
по настоящему извещению соответствуют требованиям _____,
обозначения документов
_____ за № _____,
количество партий, комплектов, штук
возвращено _____ за № _____,
количество партий, комплектов, штук
в том числе забраковано _____ за № _____,
количество партий, комплектов, штук

Причина возврата (забракования) _____
конкретные причины, обозначение

_____ документов и номера пунктов Документов, которым не соответствует

_____ изделие

Основание: протокол приемо-сдаточных испытаний № _____
от "_____" _____ 19 ____ г.

Представитель заказчика _____
время, дата _____ подпись _____ инициалы, фамилия _____

Изделия _____
наименование или индекс, количество партий, комплектов, штук
за № _____, как соответствующие требованиям _____
обозначения

_____ считать принятыми и подлежащими _____
документов _____ сдача на ответствен-

_____ ное хранение, отгрузка

Руководитель представительства
заказчика _____

_____ подпись _____ инициалы, фамилия _____

Ознакомлен _____
должность представителя ОТК _____ подпись _____ инициалы, фамилия _____

Изделия _____ за № _____
количество партий, комплектов, штук
приняты "_____" _____ 19 ____ г. на ответственное хранение предприя-
тием-изготовителем до _____
отгрузка по разнарядке заказчика

Начальник _____
отдела сбыта, склада _____ подпись _____ инициалы, фамилия _____

М.П.

№ изм.	2	№ изв.	10889
Инв. № дубликата		Инв. № подлинника	4548

Рекомендуемое

ФОРМА ПРОТОКОЛА ПРИЕМО-СДАТОЧНЫХ ИСПЫТАНИЙ

Форма 2

ПРОТОКОЛ № _____

приемо-сдаточных испытаний изделий (партий)

наименование или индекс	единица измерения	количество
1	2	3
4	5	6
7	8	9
10	11	12
13	14	15
16	17	18
19	20	21
22	23	24
25	26	27
28	29	30
31	32	33
34	35	36
37	38	39
40	41	42
43	44	45
46	47	48
49	50	51
52	53	54
55	56	57
58	59	60
61	62	63
64	65	66
67	68	69
70	71	72
73	74	75
76	77	78
79	80	81
82	83	84
85	86	87
88	89	90
91	92	93
94	95	96
97	98	99
100	101	102
103	104	105
106	107	108
109	110	111
112	113	114
115	116	117
118	119	120
121	122	123
124	125	126
127	128	129
130	131	132
133	134	135
136	137	138
139	140	141
142	143	144
145	146	147
148	149	150
151	152	153
154	155	156
157	158	159
160	161	162
163	164	165
166	167	168
169	170	171
172	173	174
175	176	177
178	179	180
181	182	183
184	185	186
187	188	189
190	191	192
193	194	195
196	197	198
199	200	201
202	203	204
205	206	207
208	209	210
211	212	213
214	215	216
217	218	219
220	221	222
223	224	225
226	227	228
229	230	231
232	233	234
235	236	237
238	239	240
241	242	243
244	245	246
247	248	249
250	251	252
253	254	255
256	257	258
259	260	261
262	263	264
265	266	267
268	269	270
271	272	273
274	275	276
277	278	279
280	281	282
283	284	285
286	287	288
289	290	291
292	293	294
295	296	297
298	299	300
301	302	303
304	305	306
307	308	309
310	311	312
313	314	315
316	317	318
319	320	321
322	323	324
325	326	327
328	329	330
331	332	333
334	335	336
337	338	339
340	341	342
343	344	345
346	347	348
349	350	351
352	353	354
355	356	357
358	359	360
361	362	363
364	365	366

за № _____

Наименование параметра	Номера пунктов		Данные испытаний, контроля	Дата проведения	Подпись представителя заказчика	Примечание
	технических требований	методов испытаний				

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Издания (партии, комплекты) _____ за № _____

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ИНДЕКС

соответствуют требованиям _____, принятые и годны для
обозначения документов
использования по назначению (в эксплуатации).

Изделия (партии, комплекты) _____ за № _____
наименование или индекс

не соответствуют требованиям _____ и подлежат
обозначения документов
возврату ОТК.

Представитель заказчика _____

подпись _____ инициалы, фамилия _____ дата _____

№ изм.	2
№ изв.	108

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	4548

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Рекомендуемое

ФОРМА АКТА ОБ АНАЛИЗЕ И УСТРАНЕНИИ ДЕФЕКТОВ

Форма 3

АКТ № _____

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 № _____
от " _____ " _____ 19 ____ г. _____

количество партий, комплектов, штук

за № _____ перепроверены ОТК.

Установленные при первом предъявлении дефекты: _____

дефекты, выявленные пред-

_____ подтвердились. Выявлены дополнительные дефекты: _____
ставителем заказчика _____ дополни-

тельные дефекты, обнаруженные при перепроверке ОТК

Результаты анализа с указанием причин дефектов и их характерности (нехарак-
терности) для ранее выпущенных изделий 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

Последующие изделия перепроверены ОТК, признаны годными и могут быть
предъявлены представителю заказчика повторно (при повторном предъявлении возвра-
щенных 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 _____
подпись инициалы, фамилия

Начальник ОТК
(главный контролер качества) _____
подпись инициалы, фамилия

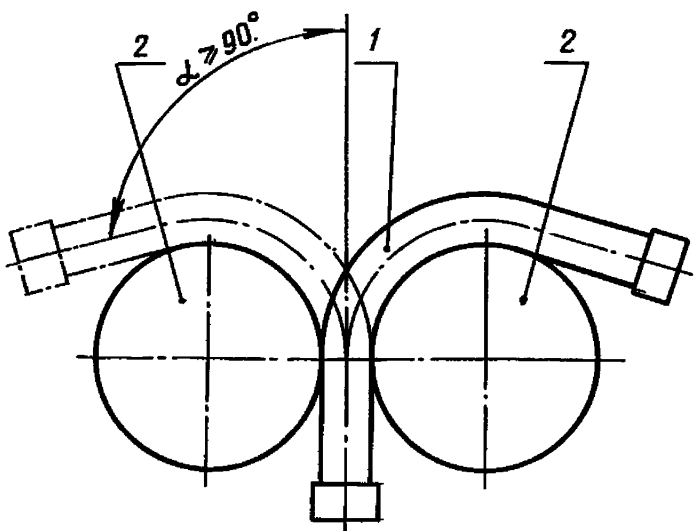
№ изм.	2	№ изв.	10889
--------	---	--------	-------

Инв. № дубликата	4548	Инв. № подлинника	
------------------	------	-------------------	--

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

СХЕМЫ УСТАНОВОК ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ РУКАВОВ

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



1 - рукав; 2 - оправка

Черт. 1

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

[illegible]

Черт. 2

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]

Имв. № дубинката	
Имв. № подлинника	4548