

ПРИЛОЖЕНИЕ К  
(обязательное)

МАРШРУТНЫЙ ЛИСТ

Номер партии каучука \_\_\_\_\_

Резиновая смесь марки \_\_\_\_\_

Номер партии резиновой смеси \_\_\_\_\_

Наименование операции	Дата выполнения	Подпись и фамилия исполнителя или его рабочий номер	Подпись и фамилия нач. цеха (участка) мастера	Подпись и фамилия контролера ОТК
-----------------------	-----------------	---	---	----------------------------------

1. Проверка соответствия каучуков и ингредиентов требованиям НУД <sup>6</sup>

2. Просев ингредиентов

3. Навеска каучуков и ингредиентов в соответствии с ТР (ЕТР)

4. Изготовление резиновой

<sup>6</sup> смеси на вальцах <sup>6</sup> массой <sup>6</sup> количество \_\_\_\_\_ кг

5. Изготовление резиновой

смеси в резиносмесителе

<sup>6</sup> массой <sup>6</sup> в количестве \_\_\_\_\_ кг

Каландрование резиновой

<sup>6</sup> смеси <sup>6</sup> массой <sup>6</sup> в количестве \_\_\_\_\_ кг

или \_\_\_\_\_ рулонов

Инв. № подл. Подп. и дата Вх. Инв. № Инв. № дуб. Подп. и дата

ТУ 38 0051166-98

Лист

Изм. Лист № изм. Год изд. Дата

136

# ПРИЛОЖЕНИЕ Л

(рекомендуемое)

Предприятие - изготовитель

Предприятие - потребитель

## ПАСПОРТ

на вальцованную (каландрованную) резиновую смесь марки \_\_\_\_\_

1. Свидетельство о приемке

Резиновая смесь марки \_\_\_\_\_ соответствует ТУ 38 0051166-98

Протокол № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 199 \_\_\_\_\_

Партия № \_\_\_\_\_

Масса \_\_\_\_\_ кг

Толщина каландрованного листа \_\_\_\_\_ мм

Дата изготовления \_\_\_\_\_ 199 \_\_\_\_\_

Начальник ОТК

Представитель - заказчика

подпись  
дата

подпись  
дата

М.П.

М.П.

2. Основные показатели резиновой смеси

2.1. Результаты испытаний стандартных образцов резиновой смеси марки данной партии,硫化анизованных при температуре \_\_\_\_\_ °С, давлении на прессформу \_\_\_\_\_ МПа в течение \_\_\_\_\_ мин, по физико-механическим и физико-химическим показателям

1. Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см<sup>2</sup>) \_\_\_\_\_

2. Относительное удлинение при разрыве, % \_\_\_\_\_

3. Твердость, ед. Шора А \_\_\_\_\_

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

ТУ 38 0051166-98

Лист

137



4 Твердость, ед. IRAD \_\_\_\_\_

5 Жесткость по Дефо, Н \_\_\_\_\_

6 Температурный предел хрупкости, °C \_\_\_\_\_

7 Коэффициент морозостойкости по  
эластическому восстановлению после  
сжатия при температуре \_\_\_\_\_

8 Относительная остаточная деформация  
при сжатии на \_\_\_\_\_ % в течение \_\_\_\_\_ ч в  
среде \_\_\_\_\_ при температуре \_\_\_\_\_ °C, %  
среде \_\_\_\_\_ при температуре \_\_\_\_\_ °C, %

9 Изменение объема образца после  
воздействия в течение \_\_\_\_\_ ч  
среды \_\_\_\_\_ при температуре \_\_\_\_\_ °C, %  
среды \_\_\_\_\_ при температуре \_\_\_\_\_ °C, %

10 Изменение массы образца после  
воздействия в течение \_\_\_\_\_ ч  
среды \_\_\_\_\_ при температуре \_\_\_\_\_ °C, %  
среды \_\_\_\_\_ при температуре \_\_\_\_\_ °C, %

11 Изменение относительного удлинения  
после старения в среде \_\_\_\_\_  
в течение \_\_\_\_\_ ч при температуре \_\_\_\_\_ °C, %

12 Прочность связи резины с металлом  
при отрыве, МПа (кгс/см²) \_\_\_\_\_

3. Хранение резиновой смеси

3.1 Резиновая смесь марки должна храниться в помещении с затемнен-  
ным освещением при температуре от минус 5 °C до плюс \_\_\_\_\_ °C и относи-  
тельной влажности воздуха не более 85 %, размещенной на стеллажах на рас-  
стоянии не менее 1 м от отопительных приборов. Отопительные приборы долж-  
ны быть экранированы в целях защиты резиновой смеси от прямого воздействия  
тепловых лучей. Резиновая смесь при хранении должна быть защищена от воз-

Подп. и дата

Инв. № дуб.

Вз. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм. Лист № докум Подп. Дата

7438 0051166-98

Лист

138

действия прямых солнечных лучей. Расстояние от пола до нижних полок стеллажей должно быть не менее 0.5 м. Каландрованная резиновая смесь должна храниться на роликах в подвешенном состоянии.

3.2 Резиновая смесь при хранении должна быть предохранена от попадания на нее масел, бензина, керосина и других разрушающих резину веществ, а также от воздействия кислот, щелочей и газов, вредно влияющих на резиновую смесь.

3.3 Вальцованную резиновую смесь перед применением подвергают перевальцованию.

3.4 При хранении и (или) транспортировании резиновой смеси при минусовой температуре она должна быть выдержана перед применением при температуре  $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$  не менее 24 ч.

#### 4. Гарантии изготовителя

4.1 Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие резиновой смеси марки требованиям ТУ 38 0051166-98 при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных настоящими техническими условиями.

Гарантийный срок хранения резиновой смеси \_\_\_\_\_ мес со дня изготовления.

#### Примечания

1 В случае, если представитель заказчика не производит приемку резиновой смеси, паспорт подписывает только начальник ОТК предприятия - изготовителя.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	ТУ 38 0051166-98	Лист					
							Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
						130					



2. Паспорт закрывают только по показателям, соответствующим конкретной марке резиновой смеси.
3. При наличии второй стадии вулканизации в паспорте приводят условия термостатирования резиновой смеси.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Вз. Инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата	ТУ 38 0051166-98	Лист
						140
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата		

# ПРИЛОЖЕНИЕ М

(обязательное)

Акт № \_\_\_\_\_

об анализе и устранении дефектов и перепроверке ОТК  
резиновой смеси, возвращенной представителем заказчика

Настоящий акт составлен \_\_\_\_\_ 199\_\_ г. главным инженером  
предприятия - изготовителя \_\_\_\_\_

(ф. и. о.)

начальником ОТК \_\_\_\_\_ в том, что возвращенная  
\_\_\_\_\_ (ф. и. о.)

представителем заказчика резиновая смесь по извещению № \_\_\_\_\_  
от \_\_\_\_\_ 199\_\_ в количестве \_\_\_\_\_ за № \_\_\_\_\_

(партии, кг)

перепроверена ОТК.

Установленные при первом предъявлении дефекты: \_\_\_\_\_

(перечисляют дефекты, выявленные заказчиком)

подтвердились и выявлены дополнительные дефекты: \_\_\_\_\_

(дополнительные дефекты, обнаруженные при перепроверке ОТК)

Результаты анализа с указанием причин дефектов и их характеристики  
для ранее выпущенной резиновой смеси с учетом повторяемости  
выявленных дефектов \_\_\_\_\_

Предприятием приняты меры предупреждения дефектов и проведены  
следующие мероприятия: \_\_\_\_\_

Выявленные дефекты устранены полностью, устранению не подлежат.

Резиновая смесь в количестве \_\_\_\_\_ за № \_\_\_\_\_  
(партии, кг)

Последующая смесь перепроверена ОТК, признана годной и может быть  
предъявлена представителю заказчика повторно (при повторном предъ-  
явлении во вновь смеси зачеркивается текст, подчеркнутый двумя  
линиями, а при окончательном забраковании возвращенной смеси и  
предъявлении последующей резиновой смеси зачеркивается текст, под-  
черкнутый одной линией)

Главный инженер  
предприятия - изготовителя \_\_\_\_\_

(подпись) (ф. и. о.)

Начальник ОТК  
Главный контролер качества \_\_\_\_\_

(подпись) (ф. и. о.)

79.38 0051166-98

Лист

141

Подп. и дата

Инв. № дуб.

Вз. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм

Лист

№ докум

Совм

Дата



# ПРИЛОЖЕНИЕ П

(обязательное)

## МЕТОДИКА

“Резины. Метод испытания на стойкость к старению

в жидких агрессивных средах после статической деформации сжатия”

Настоящая методика распространяется на резины и устанавливает метод испытания на стойкость к термическому старению после статической деформации сжатия в жидких агрессивных средах.

Сущность метода заключается в том, что образцы подвергают статической деформации сжатия в жидкой агрессивной среде и по значению относительной остаточной деформации (С) определяют способность резины сохранять эластические свойства после старения образцов в сжатом состоянии при заданных условиях.

### П.1 Отбор образцов

П.1.1 Образцы для испытаний должны соответствовать ГОСТ 9.029, метод Б.

### П.2 Аппаратура, материалы, среды

П.2.1 Термостат в соответствии с ГОСТ 9.030.

П.2.2 Контейнер в соответствии с ГОСТ 9.068.

П.2.3 Струбцина в соответствии с ГОСТ 9.029 метод Б.

Допускается использование других вариантов конструкции струбцины при условии сохранения основного принципа конструкции и качества обработки поверхности.

Инв. № год.	Подп. и дата		Вз. Инв. №	Ин. № дуб.	Подп. и дата	
Име.	Дис.	Местоим.	Полн.	Дат.	ТУ 38.005.1166-98	Лист 143