

[illegible]

тия-изготовителя.

2.2.II. Потребителю по согласованию с ^{предприятием} изготовителем допускается использовать детали в условиях, не предусмотренных в п.2.2.3, при получении ^{предприятием} изготовителем положительного заключения от потребителя о работоспособности деталей в этих условиях.

2.2.I2. Физико-механические показатели резиновых смесей, применяемых для изготовления деталей и пластин, должны соответствовать ^{значениям} нормам, установленным ИТД на резиновые смеси.

2.2.I3. Каждая партия деталей и пластин должна соответствовать ~~требованиям настоящих технических условий, а также нормам, установленным в согласованных чертежах для деталей, и нормам по видам испытаний, согласованным при заказе для пластин.~~

2.3. Маркировка

2.3.I. Детали и пластины должны иметь маркировку.

2.3.2. Для деталей и пластин, в зависимости от способа их изготовления и размеров, применяют следующие виды маркировки:

- оттиск от гравировки прессформ (основной вид маркировки для деталей, изготавливаемых формовым способом). Маркировка должна содержать:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение детали или пластины (без указания наименования детали или слова "пластина");

квартал, год изготовления (две последние цифры).

В случае изготовления деталей по чертежам вместо условного обозначения указывают обозначение чертежа.

Оттиск от прессформы не должен находиться на рабочих поверхностях деталей. С целью использования прессформ в последующие годы

					ТУ 381051959-90		Лист
							20
№	Суд	д.в.	А.У.	И.И.	Дата		

маркировку года производят точками, сумма которых вместе с цифрой года обозначает год изготовления.

— цветной штамп — для пластин и для деталей, способ изготовления которых, поверхность и условия работы не допускают маркировки оттиском прессоформы. В штампе, образец которого приведен в приложении I, указывают:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя; условное обозначение пластины (без слова "пластина"); условное обозначение детали или номер чертежа детали; квартал, год изготовления.

Детали и пластины из резины на основе силоксановых и фторсилоксановых каучуков цветным штампом не маркируют. Допускается их маркировка гравировкой по согласованию с потребителем.

— ярлык — для деталей, работающих в качестве уплотнений и для деталей, поверхность которых не позволяет нанести маркировку.

На ярлыке, образец которого приведен в приложении 2, указывают:

~~Ярлык (приложение 2) должен содержать:~~

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение или номер чертежа детали; номер партии; марку резиновой смеси, количество деталей (штуки или масса); месяц, год изготовления (две последние цифры).

Ярлык вкладывают в коробку или полиэтиленовый пакет с деталями. Для деталей У1 группы допускается ярлык прикреплять к бухте или вкладывать в упаковочное место.

Примечания:

1. Пластины, поставляемые в рулонах, маркируют с одного конца.

2. Допускается использование существующих прессформ, имеющих маркировку по *ранее действующей НТД, взамен которой в настоящее время действуют ТУ 38 1051959-90* *ТУ 38 005838-70, ТУ 38 10654-76 и ОСТ 38 05347-84, до их износа.*

2.3.3. По *предприятия -* согласованию *предприятия* изготовителя с потребителем и представителем заказчика на *предприятия* изготовителе (в случае приема представителем заказчика) допускается применение других видов маркировки.

2.3.4. Маркировка должна быть четкой, ясной и сохраняться в течение срока хранения.

2.4. Упаковка

2.4.1. Формовые детали укладывают в коробки, на которые наклеивают ярлыки (приложение 2).

Упаковку следует производить в условиях, исключающих возможность загрязнения, попадания пыли, масла, смазки.

В каждую коробку укладывают детали одной партии, кроме случаев упаковки деталей комплектами. Укладка деталей в коробки должна исключать их деформацию в течение гарантийного срока хранения.

При малых габаритах деталей и небольших количествах поставки допускается упаковка нескольких партий деталей в одну коробку, при этом детали каждой партии должны быть упакованы в полиэтиленовый пакет, в который вкладывают ярлык (приложение 2). Такие же ярлыки наклеивают на коробку

2.4.2. При поставке деталей для ремонтных целей в каждую коробку упаковывают определенное количество деталей (100, 200, 500, 1000, или 2000 шт.). Количество деталей, упаковываемых в одну коробку, указывают при заказе.

Коробки по ГОСТ 12301, ГОСТ 13514, ГОСТ 13841 о формовых деталях, пластины в пачках или рулонах, шприцованные изделия, связанные в пачки или свернутые в рулоны бухты, укладывают в ящики по ГОСТ 18573, ГОСТ 16511, ГОСТ 22852, ГОСТ 2991, ГОСТ 5959, ГОСТ 13357, ГОСТ 15841, ГОСТ 16536, выложенные бумагой по ГОСТ 8828, ГОСТ 1760, ГОСТ 2995, ГОСТ 9569 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354.

Масса ящика брутто не должна быть более 50 кг.

Типы, размеры, материалы и технические требования к ящикам согласовывают с представителем заказчика на предприятии-изготовителе (в случае приемки представителем заказчика).

Допускается рулон неформовой пластины, предварительно

Исполн.	Д. В. Сидоров	Подп.	В. А. Г. А.	

ТУ 38 1051959-90

Лист
22

обернутый в полиэтиленовую пленку, упаковывать в мешки из технических тканей или отходов прорезиненных тканей.

По согласованию с потребителем и представителем заказчика на предприятии-изготовителе коробки с формовыми деталями допускается сдавать в возвратной таре потребителя.

При внутригородской перевозке допускается перевозка деталей в коробках без упаковки в ящики. При приемке деталей представителем заказчика внутригородская перевозка должна быть с ним согласована.

Тара и упаковка должны полностью предохранять детали и пластины от повреждения при хранении и транспортировании.

2.4.3. По согласованию с потребителем и представителем заказчика на предприятии-изготовителе допускается применять другой вид упаковки, исключающий деформацию ^{и пластин} деталей в течение гарантийного срока хранения. (4)

2.4.4. На каждое упаковочное место должна быть нанесена маркировка по ГОСТ 14192 с дополнительным указанием:

условного обозначения или обозначения чертежа;

массы нетто и брутто;

даты изготовления (месяц, год - две последние цифры);

количества деталей и мест;

номера партии;

обозначения технических условий;

манпуляционного знака ^{беречь от} "Беречь от нагрева". (2)

При упаковке неформовой пластины в мешки указанная маркировка наносится на ярлыке, который прикрепляется к мешку.

2.4.5. Паспорт, защищенный от влаги полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354, укладывают в коробку или ящик с деталями.

Если партия упакована в несколько коробок или ящиков, то на

Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 38 105 1959-90

ярлыке той упаковки, где находится паспорт, указывают «паспорт здесь».

2.4.6. Упаковка деталей, направляемых в страны с тропическим климатом, должна производиться в соответствии с ОСТ 38 05124.

2а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2а.1. Детали и пластины при эксплуатации и хранении не выделяют в окружающую среду токсичные вещества и не оказывают влияние при непосредственном контакте на организм человека.

2а.2. При возникновении пожара могут применяться все способы и виды пожаротушения (асбестовые одеяла, вода, пенные и углекислотные огнетушители и др.).


2а.3. Детали и пластины, утратившие потребительские свойства, относятся к 5 классу опасности (малоопасные) для окружающей среды согласно Федеральному классификационному каталогу отходов (ФККО), утвержденному приказом Минприроды РФ № 786 от 02.12.2002г. с изменением от 03.07.2003г., и подлежат утилизации на полигоне промышленных отходов.

Коды ФККО: 575 001 01 13 00 5 Резиновые изделия,

575 004 02 13 00 5 Резинометаллические изделия.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Детали и пластины предъявляют к приемке партиями. Партией деталей считают детали одного обозначения чертежа. При изготовлении деталей, имеющих конструкцию и размеры в соответствии с действующими стандартами, согласованными между сторонами, партией считают детали одного наименования и размера. Количество деталей в партии должно быть не более 3000 штук, при массе до 1 г – не более 5000 штук, при массе до 0,5 г (включительно) – не более 10000 штук.

					ТУ 38 1051959-90	Лист
4	Зам.	4.4.38 -06		26.09.06		24
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		