Группа У17

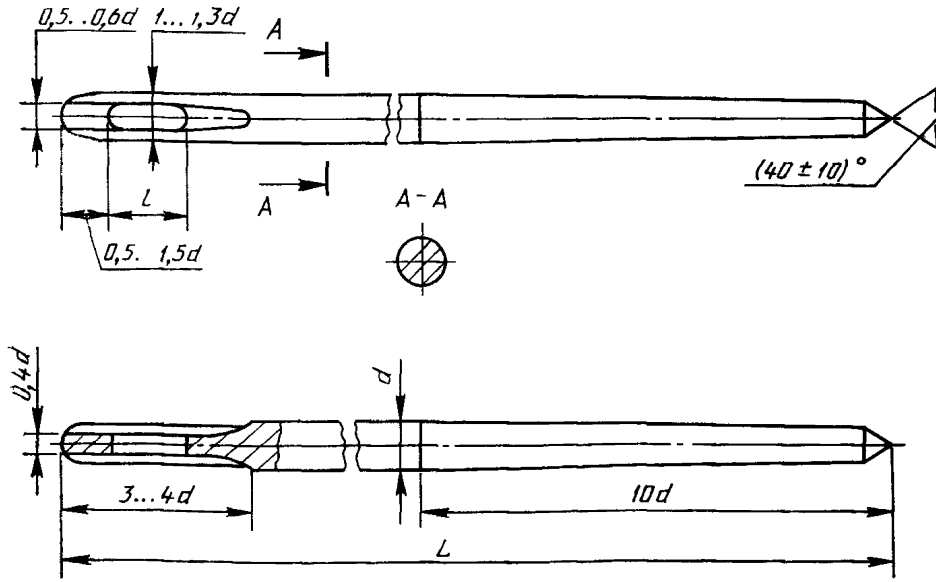
Изменение № 5 ГОСТ 8030—80 Иглы для шитья вручную. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.04.90 № 811

Дата введения 01.09.90

Пункт 1.2. Чертеж 1. Тип 1. Заменить размер: 0,5...1*d* на 0,5...1,5*d*.
Чертеж 2 заменить новым:

Тип 2



Черт. 2

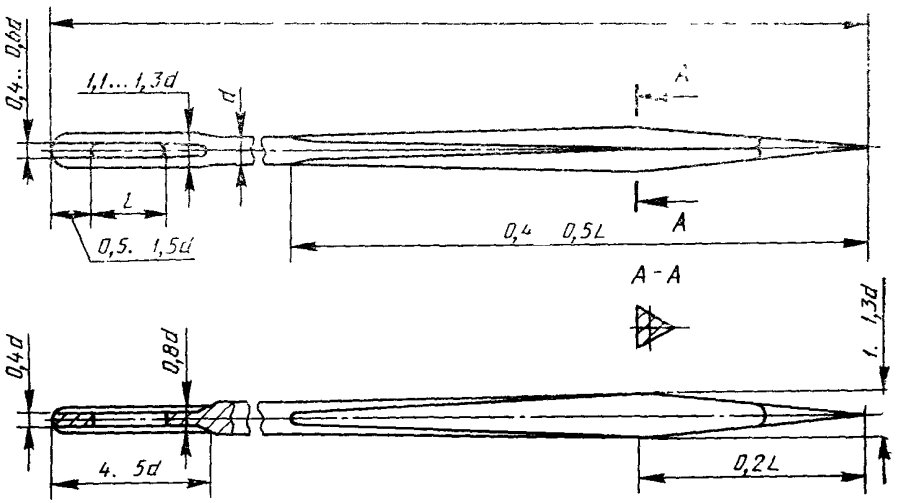
таблица 2 Графу *l* изложить в новой редакции.

Торговый номер иглы	*l* ±0,5
1 2 3	2,0

(Продолжение см. с. 280)

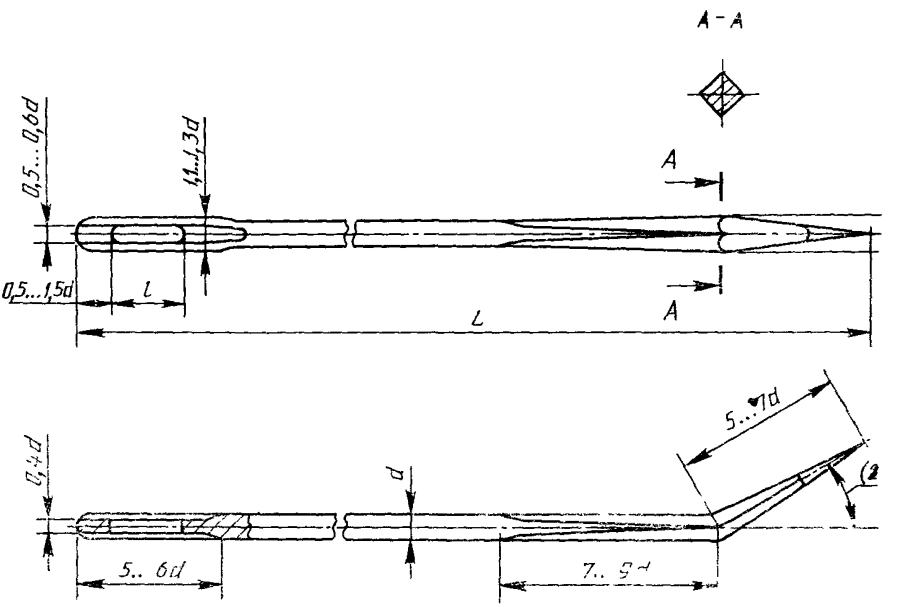
чертежи 3—5 заменить новыми:

Тип 3



Черт. 3

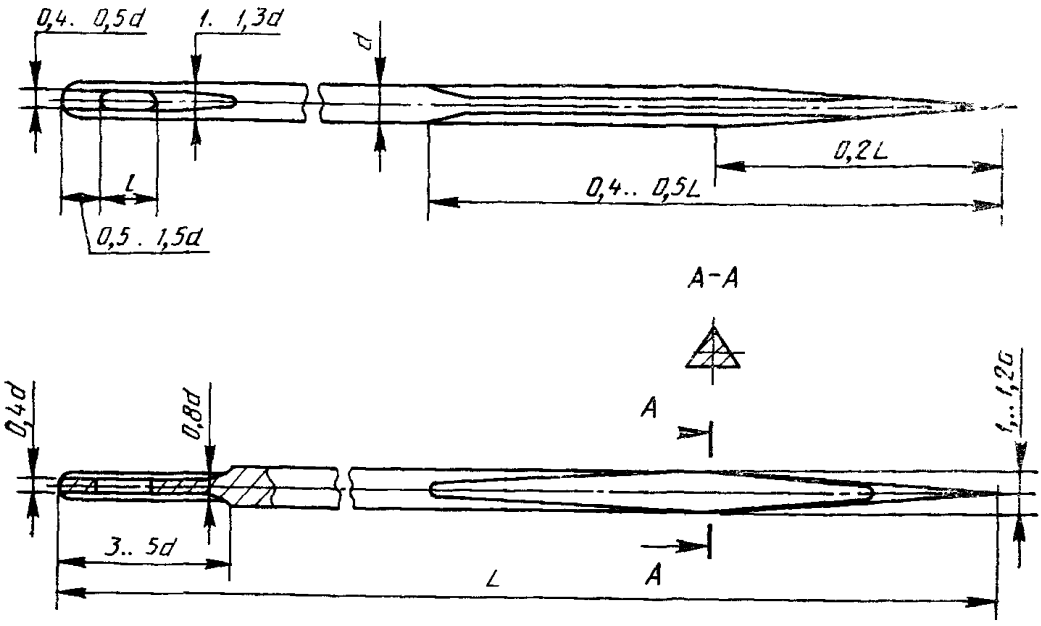
Тип 4



Черт. 4

(Продолжение см. с. 281)

Тип 5



Черт. 5

таблица 5. Графу *l* изложить в новой редакции:

Торговый номер иглы	*l* ±0,5
1 2 3	2,0

черт. 6 заменить новым *(черт. см. с. 281)*.

Таблицы 6, 7. Головка. Размер l_3. Заменить допуск: ±0,1 на $^{+0,5}_{-0,1}$.

Таблица 7а. Графа «*l*. Пред. откл.». Заменить значения: ±0,3 и ±0,5 на ±0,4;

графа «*c*. Номин.». Заменить значение: 0,35 на 0,30; 0,40 на 0,35; 0,50 на 0,45.

Пункты 2.3, 2.4 изложить в новой редакции: «2.3. Иглы всех типов следует изготовлять из стальной игольной проволоки класса А по ГОСТ 5468—88.

2.4. Твердость игл должна быть 56...62,5 $HRC_э$».

Пункт 2.8. Заменить слово: «игл» на «иглы»; исключить слова: «однородной по цвету».

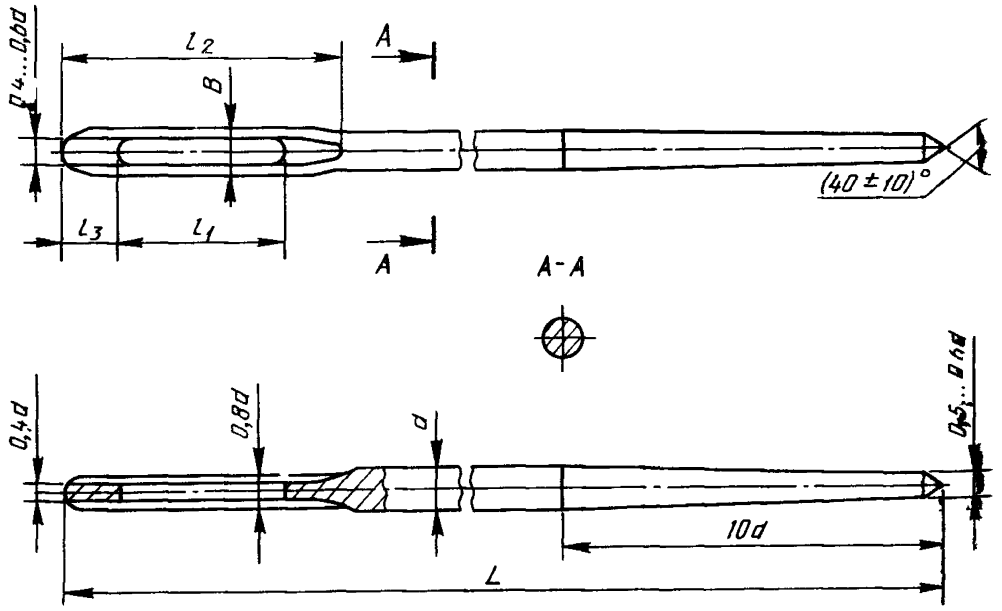
Раздел 3 изложить в новой редакции: «3. **Правила приемки**

3.1. Для проверки соответствия игл требованиям настоящего стандарта завод-изготовитель должен проводить приемо-сдаточный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемо-сдаточному контролю на соответствие требованиям пп. 1.2 табл. 1—7а (параметры длины и ширины ушка, радиус притупления), 2.4, 2.7, 2.9 подвергают иглы в соответствии с программой и методикой испытаний, согласованной с основным потребителем.

(Продолжение см. с. 282)

Тип 6



Черт. 6

3.3. Иглы к приемке предъявляются партиями. Размер партии — от 3 до 10 тысяч штук игл. Партия должна состоять из игл, предъявляемых к приемке по одному документу

3.4. Периодические испытания игл, прошедших приемо-сдаточный контроль, следует проводить на соответствие всем требованиям настоящего стандарта не реже одного раза в год Объем продукции, подвергаемый испытаниям, устанавливается в методике, утвержденной в установленном порядке.

3 5. При неудовлетворительных результатах приемочного контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторный контроль на удвоенном количестве игл той же партии.

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 10717—75 на ТУ 3—3.1377—83.

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Параметр шероховатости поверхности игл (п. 2.9) следует проверять на микроскопе МБС-9 ТУ 3—3.1210—78 путем сличения с образцами шероховатости поверхности».

Пункт 5.1. Второй абзац. Заменить слова: «крышка из полистирола» на «крышка из полиэтилена».

Пункт 5.2. Таблица 8. Головка. Заменить значения 0—2; 4—10 на 0—10; графа «торг. номер 0—10». Заменить значение: 50 на 100; наименование графы «торг. номер 3» дополнить словами: «(шорные, штопальные)».

Пункт 5.3. Исключить слова: «наименование министерства и объединения (только на общей пачке или коробке)».

Пункт 5 5 Исключить слова: «наименование министерства и объединения».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции: «6.2. Гарантийный срок хранения игл — 12 мес со дня отгрузки, но не более 24 мес со дня проследования через Государственную границу СССР».

(ИУС № 7 1990 г).