
Изменение № 4 ГОСТ 7566—81 Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.03.89 № 576

Дата введения 01.09.89

Пункт 12 дополнить абзацами: «При контрольной проверке поверхности рулонной (бунтовой) стали партия считается соответствующей требованиям стандарта, если масса участков, не отвечающих требованиям стандарта к качеству поверхности, не превышает 2 % массы партии.

При обнаружении дефектных участков у потребителя изготовитель обязан компенсировать потребителю эквивалентное количество качественного металла,

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7566—81)

если иное не предусмотрено в нормативно-технической документации на конкретные виды продукции».

Пункт 1.6. Последний абзац исключить.

Пункт 3.14. Первый абзац Заменить слова: «Обвязка мотков с помощью бунтовязальных машин проводится в один оборот, увязка концов катанки или проволоки проводится в 1—2 оборота, при этом средства скрепления должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650—76» на «Обвязка с помощью вязальных машин проводится в один оборот, при этом концы катанки или проволоки соединяют с помощью контактной сварки или укрупкой в 1—2 оборота, средства скрепления должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650—76»

(ИУС № 6 1989 г.)