

Изменение № 1 ГОСТ 18394—73 Фольга свинцовая, плакированная оловом, и оловянная
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.03.83 № 1080 срок введения установлен

с 01.09.83

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия» «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 3540.

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание 1 изложить в новой редакции: «1. По требованию потребителя фольга изготавливается любой ширины и длины в пределах размеров, указанных в табл. 1. Допускается изготовление листов фольги меньших размеров в количестве до 15 % партии по массе».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Условные обозначения фольги проставляются по схеме

| Фольга | Д | ПР | Х | Х | МД | ГОСТ 18394—73 |
|-----------------------|---|----|---|---|----|---------------|
| Способ изготовления | | | | | | |
| Форма сечения | | | | | | |
| Точность изготовления | | | | | | |
| Состояние | | | | | | |
| Размеры | | | | | | |
| Длина | | | | | | |
| Марка | | | | | | |
| Обозначение стандарта | | | | | | |

При следующих сокращениях:

способ изготовления:

холоднокатаная — Д

Форма сечения:

прямоугольная — ПР

длина:

мерная — МД

марка:

оловянная — О

свинцовая, плакированная оловом — П.

Вместо отсутствующего показателя ставится знак Х

Пример условного обозначения фольги холоднокатаной, прямоугольного сечения, толщиной 0,050 мм, шириной 200 мм, длиной 400 мм, оловянной:

Фольга ДПРХХ 0,050×200×400 МД О ГОСТ 18394—73».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1а (перед п. 2.1): «2.1а. Фольгу должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 2.1 Заменить ссылку: ГОСТ 1089—73 на ГОСТ 1089—82.

Пункт 2.2. Заменить марку свинца и ссылку: С4 на С3; ГОСТ 1089—73 на ГОСТ 1089—82.

Пункт 2.3. Примечание. Заменить слова: «По соглашению сторон» на «По согласованию потребителя с изготовителем».

Пункт 2.5. Второй абзац перед словом «единичные» дополнить словом: «Допускаются»; исключить слова: «браковочными признаками не являются».

Пункт 3.1 исключить.

Пункты 3.2—3.4 изложить в новой редакции: «3.2. Фольгу принимают партиями. Партия должна состоять из фольги одной марки металла, одного размера и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

марку металла;

результаты химического анализа;

размеры листов;

массу нетто партии;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта.

Масса партии должна быть не более 1000 кг.

3.3. Контроль внешнего вида и толщины подвергается каждый лист; ширины, длины и косины реза — 5 % листов партии по массе.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункты 3.5, 3.6 исключить.

Пункт 4.2. Второй абзац. Заменить слова: «с ценой деления, обеспечивающей необходимую точность измерения» на «по ГОСТ 6507—78 на расстоянии не ближе 50 мм от вершин угла и 15 мм от края листа»; третий абзац исключить.

Пункт 4.3 после слов «проверяют линейкой» дополнить ссылкой на ГОСТ 427—75; после слова «угольником» дополнить ссылкой на ГОСТ 3749—77.

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.6, 4.7: «4.6. Для определения химического состава из каждого отобранного листа вырезают по одной пробе по ГОСТ 24231—80.

Допускается изготовителю отбирать пробы от жидкого металла.

4.7. Изготовитель проверяет толщину лакирующего слоя межоперационным контролем толщины заготовки свинца и заготовки олова, подлежащих дальнейшей совместной прокатке».

Пункты 5.1—5.4 изложить в новой редакции: «5.1. Фольгу упаковывают в деревянные ящики типов I, II—2 по ГОСТ 2991—76, выложенные изнутри бумагой по ГОСТ 3479—75 или ГОСТ 16711—79. Размеры ящиков — по ГОСТ 21140—75 или нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Ящики с фольгой должны быть обшиты по торцам мягкой лентой размерами не менее 0,3×20 мм по ГОСТ 3560—73.

Масса грузового места не должна превышать 60 кг.

Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты проводится в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76 и ГОСТ 24597—81.

Пакетирование проводится на поддонах по ГОСТ 9557—73 или без поддонов с использованием брусков высотой не менее 50 мм с обвязкой в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 2 мм по ГОСТ 3282—74 или лентой размерами не менее 0,3×30 мм по ГОСТ 3560—73. Скрепление концов: скрутка проволокой не менее 5 витков, лента — в замок.

Допускается упаковывать фольгу в обратную тару по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, обеспечивающую сохранность фольги.

5.2. Транспортная маркировка грузовых мест и способы ее нанесения — по ГОСТ 14192—77.

5.3. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием следующих данных:

товарного знака или товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения фольги;

номера партии;

массы нетто партии.

5.4. Транспортирование фольги проводится транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида мелкими или повагонными видами отправки».

5.6. Заменить слово: «реагентов» на «веществ».

(ИУС № 6 1983 г.)