

Группа В74

Изменение № 1 ГОСТ 5221—77 Проволока из оловянно-цинковой бронзы. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.83 № 1213 срок введения установлен

с 01.10.83

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 4690.

(Продолжение см. стр. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5221—77)

Пункт 1.1. Примечание 2 изложить в новой редакции: «2. По согласованию изготовителя с потребителем проволоку диаметром 0,10—0,80 мм допускается изготавливать с номинальными диаметрами ряда R 40 по ГОСТ 2771—81 и предельными отклонениями по ближайшему большему диаметру табл. 1.

Пункт 1.4. изложить в новой редакции: «1.4. Проволока должна изготавливаться немерной длины.

(Продолжение см. стр. 103)

Условные обозначения проставляются по схеме

Проволока	Д	XX	X	T	...	XX	БрОЦ4—3	ГОСТ 5221—77
Способ изготовления								
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Диаметр								
Длина								
Марка								
Обозначение стандарта								

Принятые сокращения:

способ изготовления: холоднодеформированная — Д;

форма сечения: круглая — КР;

квадратная — КВ;

точность изготовления: нормальная — Н;

повышенная — П;

состояние: твердая — Т;

длины: на катушках — КТ;

в мотках, бухтах — БТ.

Примеры условных обозначений

Проволока круглого сечения, нормальной точности изготовления, диаметром 5,0 мм, в мотках:

Проволока ДКРНТ 5,0 БТ БрОЦ4—3 ГОСТ 5221—77

То же, повышенной точности изготовления, диаметром 0,3 мм, на катушках:

Проволока ДКРПТ 0,3 КТ БрОЦ4—3 ГОСТ 5221—77

То же, квадратного сечения, диаметром 2,0 мм:

Проволока ДКВНТ 2,0 БТ БрОЦ4—3 ГОСТ 5221—77».

Пункты 2.1, 2.10 изложить в новой редакции: «2.1 Проволоку изготавлиют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Проволоку должны изготавливать из бронзы марки БрОЦ4—3 с химическим составом по ГОСТ 5017—74. В бронзе марки БрОЦ4—3 допускается содержание титана до 0,1 %, не учитываемого в общей сумме примесей.

2.10. Масса проволоки в мотке, на катушке указана в обязательном приложении 3».

Пункт 3.1 после слов «документом о качестве» дополнить словами: «содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

массу нетто проволоки;

номер партии;

результаты испытаний (по требованию потребителя);

обозначение настоящего стандарта».

Пункт 4.2. Заменить ссылки: ГОСТ 4381—68 на ГОСТ 4381—80, ГОСТ 10388—73 на ГОСТ 10388—81.

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 10446—63 на ГОСТ 10446—80.

Пункт 4.6. Заменить ссылку: ГОСТ 1579—68 на ГОСТ 1579—80.

Пункт 4.7. Заменить ссылку: ГОСТ 10447—63 на ГОСТ 10447—80.

Пункт 4.8 изложить в новой редакции: «4.8. Химический состав проволоки определяют по ГОСТ 1953.1-79—ГОСТ 1953.17-79 и ГОСТ 25086—81.

Допускается определять химический состав другими методами, не уступающими по точности стандартным. При возникновении разногласий в оценке качества химический состав определяют по ГОСТ 1953.1-79—ГОСТ 1953.17-79 и ГОСТ 25086—81.

Для анализа химического состава от каждого отобранного мотка (катушки) вырезают по одному образцу. Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80».

Пункт 5.1. Первый абзац. Заменить слова: «поставляется на пластмассовых катушках» на «должна наматываться на пластмассовые катушки», «в мотках» на «в мотки»;

дополнить абзацем: «По требованию потребителя для круглой проволоки диаметром 1—7 мм внутренний диаметр мотка должен быть 600—700 мм».

Пункты 5.3—5.10 изложить в новой редакции: «5.3. Каждый моток проволоки должен быть перевязан проволокой диаметром не менее 1 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах симметрично по окружности мотка со скруткой проволоки не менее трех витков.

5.4. Мотки проволоки одной партии должны быть связаны в бухты. Масса бухт должна быть не более 80 кг.

Каждая бухта должна быть перевязана проволокой диаметром не менее 1 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в трех местах равномерно по окружности бухты с прокладкой из бумаги по ГОСТ 8828—75 или ГОСТ 8273—75 в местах перевязки со скруткой проволоки не менее 5 витков.

5.5. К каждой бухте (мотку) должен быть прикреплен фанерный или металлический ярлык, на катушку должна быть наклеена этикетка с указанием: товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения проволоки;

номера партии;

клейма отдела технического контроля.

5.6. Бухты, мотки или катушки проволоки диаметром 0,8 мм и менее должны быть упакованы в плотные деревянные ящики типов II, III по ГОСТ 8828—75 или ГОСТ 8273—75 или картоном по ГОСТ 7376—77, ГОСТ 7933—75 или ГОСТ 9347—74. Размеры тары — по ГОСТ 21140—75. Бухты или мотки проволоки диаметром более 0,8 мм должны быть обернуты нетканым материалом по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, или другими видами упаковочных материалов, обеспечивающими сохранность продукции, за исключением льняных и хлопчатобумажных тканей, и перевязаны проволокой любого диаметра по ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах симметрично по окружности мотка или бухты. Наружный диаметр мотка или бухты не должен превышать 1900 мм.

Масса грузового места не должна превышать 80 кг.

5.7. При механизированной погрузке и выгрузке должно производиться укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты массой до 1000 кг в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76, на поддонах по ГОСТ 9078—74.

Формирование пакетов из ящиков допускается осуществлять без поддонов с применением деревянных брусков размером не менее 50×50 мм. Транспортные пакеты должны быть скреплены крестообразно проволокой по ГОСТ

(Продолжение изменения к ГОСТ 5221—77)

3282—74 диаметром не менее 3 мм со скруткой не менее 5 витков с обвязкой каждого ряда грузовых мест.

5.8. Бухты или мотки проволоки диаметром 0,8 мм и менее допускается транспортировать в универсальных контейнерах по ГОСТ 20435—75 или ГОСТ 22225—76 без упаковки в ящики; каждая бухта или моток проволоки при этом должны быть обернуты во влагонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828—75 или ГОСТ 9569—79.

Бухты или мотки проволоки диаметром более 0,8 мм допускается транспортировать в универсальных контейнерах по ГОСТ 20435—75 или ГОСТ 22225—76 без упаковки в упаковочные материалы.

При повагонной отправке бухты или мотки проволоки диаметром более 2 мм допускается транспортировать в железнодорожных вагонах без упаковки в упаковочные материалы при отсутствии перегрузки в пути. При этом грузовые места должны быть сформированы в транспортные пакеты в соответствии с требованиями п. 5.7.

5.9. Транспортная маркировка грузовых мест — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Бойтся сырости» и дополнительным нанесением номера партии.

Допускается наносить маркировку непосредственно на тару любым способом согласно ГОСТ 14192—77.

(Продолжение см. стр. 106)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5221—77)

В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, на котором указывают сведения, приведенные в п. 5.5, а также массу брутто и нетто.

5.10. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида, мелкими или повагонными отправами».

Стандарт дополнить приложением — 3:

**«ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное**

Масса проволоки в мотке или на катушке

Диаметр круглой проволоки, мм	Масса круглой проволоки в мотке или на катушке, кг, не менее	Диаметр квадратной проволоки, мм	Масса квадратной проволоки в мотке или на катушке, кг, не менее
0,10—0,22	0,1	0,60—1,00	0,75
0,24—0,45	0,3	1,20—1,40	1,50
0,50—1,00	1,0	1,60—2,00	2,00
1,10—1,80	3,0	2,50—3,00	3,00
2,00—12,00	5,00		

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем масса мотка проволоки диаметром от 1,8 до 6 мм должна быть не менее 30 кг».

(ИУС № 6 1983 г.)