

КОД ОКП 139401

УДК 621.645.42

Группа Г 18

УТВЕРЖДЕНЫ

МИНИСТЕРСТВОМ

ПОСТАВЩИКА

" 21 " 10 1980 г.

Зав. лабораторией

стандартизации

М. ОБЩАЯ
ОТДЕЛ

Начальник Л. В. 18.06
М. И. Л. 18.06
Д. И. Л. 18.06

Л. 18.06
Л. 18.06

3 16.03
34 16.03

Оценочный
20 90

Отводы стальные, футерованные полиэтиленом
высокой точности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-963-80

(взамен ТУ 14-3-424-75)

Срок введения: 01.06.1981 г.

На срок 01.06.1986 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Зарегистрировано и выдано в реестр
государственной регистрации

81.03.13 за № 2478416

1980

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

Настоящие технические условия распространяются на отводы стальные, равнопроходные, футерованные трубами из полиэтилена, предназначенные для самотечных и напорных трубопроводов, транспортирующих жидкие и газообразные среды, в которых полиэтилен стоек при температурах от 0 до 80°С и давлениях до 16 кгс/см². Эксплуатационное давление и применение отводов в трубопроводах хозяйственно-питьевого водоснабжения оговариваются в заказе.

В качестве металлической оболочки футерованных отводов используются трубы обычной точности по ГОСТ 8732-78 и ГОСТ 8734-75 из стали 10 и 20 по ГОСТ 1050-74.

В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен низкого давления (высокой плотности) по ГОСТ 16338-77 и полиэтилен высокого давления (низкой плотности) по ГОСТ 16337-77.

Фланцы для гнутых отводов изготавливаются из сталей Ст4сп и Ст5сп, для секторных отводов из стали ВСтЗсп2 или для гнутых и секторных отводов из стали ВСтЗпс по ГОСТ 380-71.

I. СОРТАМЕНТ

I.1 Отводы футерованные изготавливаются условными диаметрами 25, 32, 40, 50, 80, 100, 125 и 150 мм.

I.2 Отводы футерованные условными диаметрами 25, 32, 40, 50 мм изготавливаются гнутыми, остальные типоразмеры - секторными. Конструкции отводов и их размеры приведены на рис. 1 и 2 и таблице 1 и 2.

I.3 Гнутые отводы поставляются с угламигиба 30, 45, 60 и 90°, а секторные - 30 и 45°.

№ подл.	Подп. и дата	Взам. впр. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
---------	--------------	--------------	--------------	--------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Провер.				

ТУ 14-3-963-80

Отводы стальные, футерованные полиэтиленом высокой плотности.

Лист	Лист	Листов
15	2	9

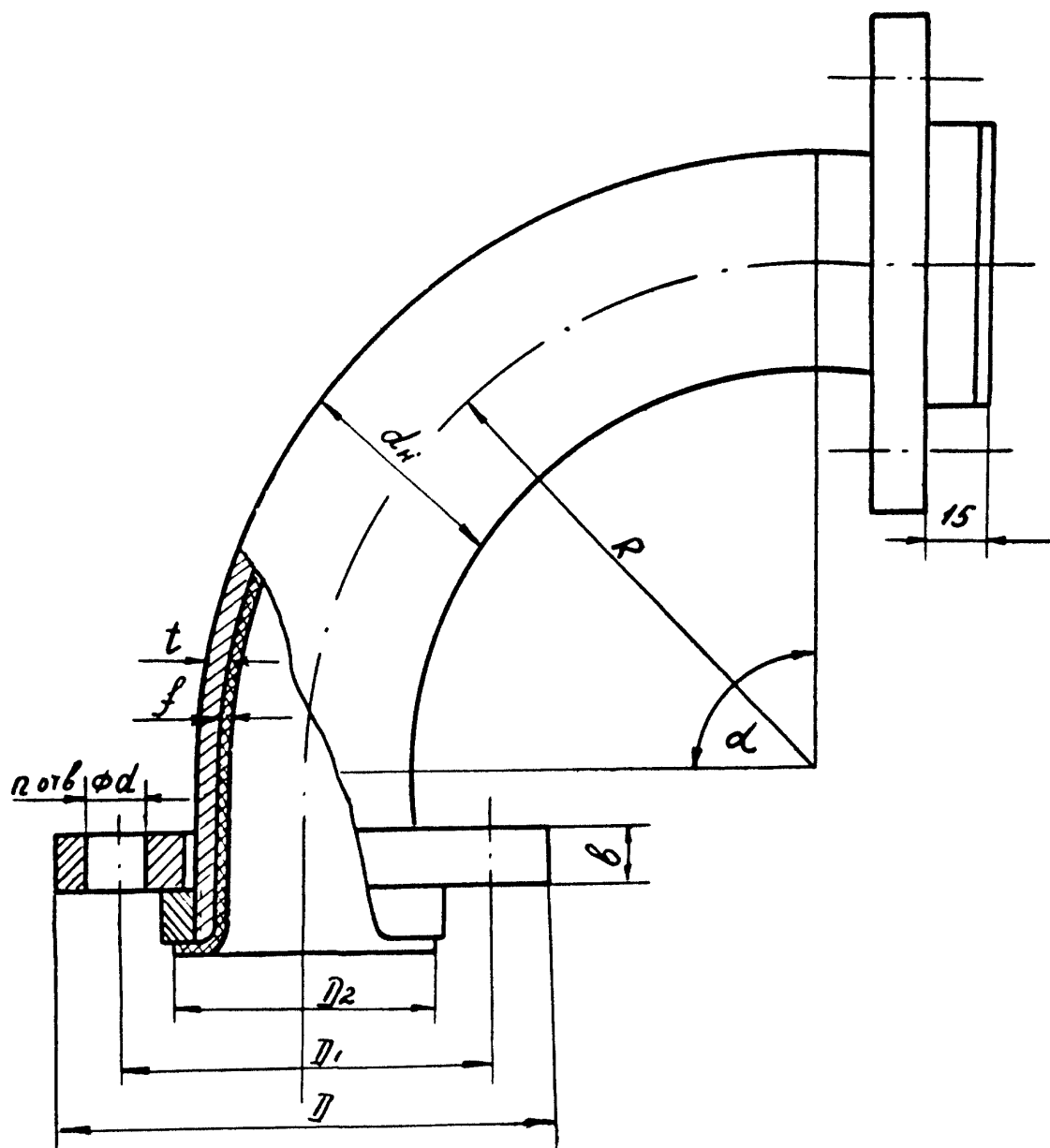


Рис. 1

Инв. №: подл.	Подп. и дата	Инв. №: дубл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №: дубл.	Подп. и дата	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
													3

ТУ 14-3-965-80

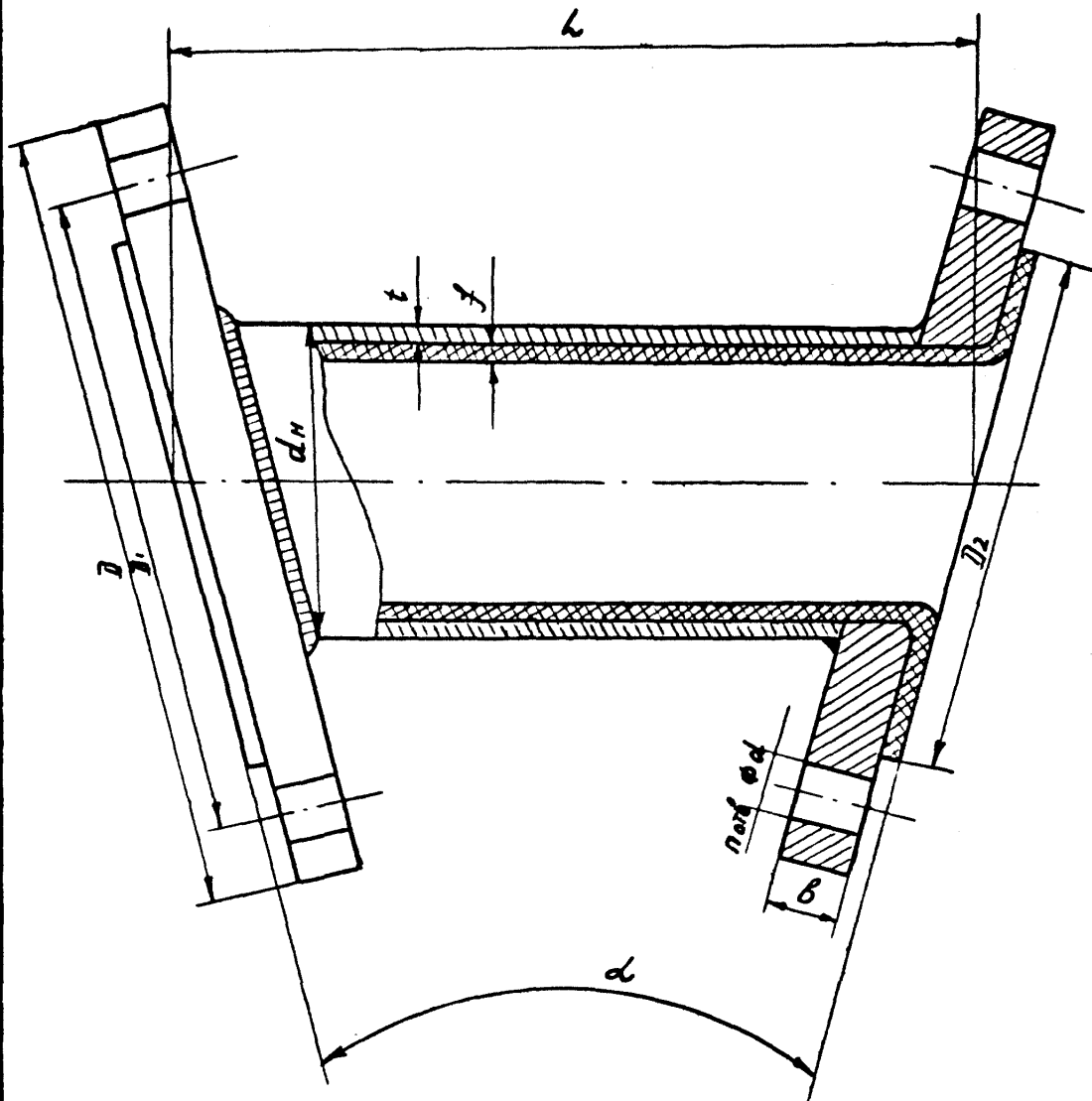


Рис 2

Изм №	Подп. и дата	Взам. инв №	Инов. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

ТУ 14-3-963-80

Лист

4

Таблица 1

№/№ ПП	Размеры гнутых отводов, мм							Размеры фланцев, мм					Масса отвода, кг
	D_y	R	$L_{\text{раз}}$	d_n	t	f	D_2	D	D_1	b	d	n	
1	25	$4d_n$	350	32	2,5	2	46	115	85	16	14	4	3,2
2	32	$4d_n$	500	40	2,5	2	55	135	100	18	18	4	4,8
3	40	$4d_n$	700	51	3	2	66	145	110	20	18	4	6,4
4	50	$5d_n$	800	56	3	2	74	160	125	20	18	4	9,3

Примечание: 1. Для гнутых отводов на давление до 6 кгс/см² и гнутых отводов, эксплуатационное давление для которых не оговаривается заказом, толщина фланца принимается в соответствии с ГОСТ 1268-67 на давление 6 кгс/см².

2. Масса отводов приводится для справок и не является браковочным признаком.

Таблица 2

№/№ ПП	Размеры секторных отводов, мм					Размеры фланцев, мм						Масса отвода, кг
	D_y	d_n	t	f	L	D_2	D	D_1	d	n	b	
1	80	89	5,0	3	200	117	195	160	18	4	14	8,33
2	100	114	5,0	3	200	155	215	180	18	8	14	9,85
3	125	140	5,0	4	225	176	245	210	18	8	14	13,3
4	150	159	6,0	4	225	207	280	240	23	8	16	16,7

Примечание: Масса отвода приводится для справок и не является браковочным признаком.

1.4 Допускаются следующие отклонения по размерам футерованных отводов:

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 14-3-963-80	Лист
						5

- а) по толщине футерующего слоя $\pm 20 \%$;
- б) предельные отклонение диаметра уплотнительной поверхности футерующего слоя от номинального размера $D_2 = + 8 \text{ мм}$;
- в) отклонение по углугиба: для гнутых отводов $\pm 5^\circ$
для секторных отводов $\pm 2,5^\circ$
- г) по овальности : плюс 3 минус 4 мм от номинального диаметра для гнутых отводов и плюс 5 минус 7 мм для секторных отводов;
- д) по длине секторного отвода отклонения - плюс 5 минус 10 мм, по длине развертки гнутого отвода - минус 10 мм;
- е) предельные отклонения от номинального диаметра "Д" фланцев - по второму классу точности ГОСТ 7505-74 со степенью сложности C_4 ; для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по диаметру "Д" - плюс 14 минус 4 мм ;
- ж) предельные отклонения от номинального размера "Е" для фланцев по соответствующим стандартам на листовой и полосовой прокат; для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размеру "Е" - плюс 10 мм.

Примечание: Остальные требования к фланцам в соответствии с ГОСТ 1234-67 и ГОСТ 1268-67.

1.5 Условное обозначение футерованных отводов включает:

- а) для гнутых отводов - эксплуатационное давление, условный проход, материал футерующего слоя, уголгиба и номер технических условий. Пример - гнутый отвод на давление 10 кгс/см², футерованный полиэтиленом высокой плотности, условным проходом 50 мм, с угломгиба 45° : 10 ПВП 50 х 45° ту 14-3-963-80.
- б) для секторных отводов - материал футерующего слоя, условный проход, уголгиба и номер технических условий. Пример ПВП 100 х 45° ту 14-3-963-80:

ТУ 14-3-963-80

Лист

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 На внутренней поверхности футерующего слоя не должно быть трещин, вздутий и раковин. Допускаются волнистость, шероховатости и отдельные включения, а также риски от инструмента, не выводящие толщину футерующего слоя за предельные отклонения.

2.2 Поверхность отбортовки не должна иметь дефектов, нарушающих сплошность футерующего слоя. Допускается подлив полиэтилена на отбортовке, а также зазор до 3 мм между футерующим слоем и уплотнительной поверхностью фланцев, обусловленный способом оформления футерующего слоя и усадочными свойствами материала.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.

3.1 Готовые отводы принимаются ОТК предприятия-изготовителя в соответствии с нормами настоящих технических условий.

3.2 Внешнему осмотру подвергаются все отводы. Осмотр отводов производится визуально, без применения увеличительных приборов.

3.3 Метрологическое обеспечение контроля качества продукции осуществляется в соответствии с нормативно-технической документацией предприятия-изготовителя.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1 Маркировка и документация при поставке отводов должны соответствовать ГОСТ 10692-73.

4.2 Готовые отводы упаковываются в плотные пакеты или в жесткую тару.

4.3 Хранение футерованных отводов должно производиться в закрытых помещениях или под навесом при температуре не ниже минус 20°C. Хранение отводов при минусовых температурах допускается не более одного зимнего сезона.

4.4 Транспортирование отводов к потребителям должно производиться в условиях, исключающих повреждение футерующего слоя , при температурах не ниже минус 40°С.

Примечание: Оптовые цены на отводы по дополнению к прейскуранту № 01-04 изд. 1975 года.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
 12 ноября 1980 г.
 Зав. лабораторией техусловий и нормалей
 ВИНТИ ~~М. М. Бернштейн~~ (М. М. Бернштейн)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

ТУ 14-3-963-80

Лист

8

Лист регистрации изменений к ТУ 14-3-963-80

Наименование документа,
содержащего изменение

№ и дата выпуска
документа

Перечень пунктов техни-
ческих условий, на кото-
рые распространяется
изменение

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

ТУ 14-3-963-80

Лист

9

ТУ 14-3-963-80

Приложение I

Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий.

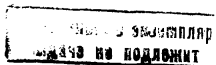
ГОСТ 8732-78	" Трубы стальные бесшовные горяче-деформированные. Сортамент".
ГОСТ 8734-75	" Трубы стальные бесшовные холодно-деформированные. Сортамент".
ГОСТ 1050-74	" Сталь углеродистая качественная конструкционная".
ГОСТ 16338-77	" Полиэтилен низкого давления. Технические условия".
ГОСТ 380-71	" Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования".
ГОСТ 1268-67	" Фланцы стальные свободные на приварном кольце на Ру от I до 25 кгс/см ² . Конструкция, размеры и технические требования".
ГОСТ 1234-67	" Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от I до 200 кгс/см ² . Присоединительные размеры".
ГОСТ 7505-74	" Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнечные напуски".
ГОСТ 10692-73	" Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение".
ГОСТ 16337-77	" Полиэтилен высокого давления. Технические условия".

19 АВГ 1981

УТВЕРЖДЕНО
организацией-изготовителем
18.06.1981г.

УДК 621.643.42
Группа В 62

СОГЛАСОВАНО
с базовой организацией по
стандартизации
30.06.1981 г.



с заказчиком
17.04.81 г.



Верно: Зав. лабораторией стандартизации НИИТИ

М. М. Бернштейн

Бернштейн М.М.

"30" июля 1981 г.

Отводы стальные, футерованные
полиэтиленом высокой плотности

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-8-963-80

ИЗМЕНЕНИЕ 1

Срок введения 01.10.1981 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ
Совета Министров СССР

Регистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации

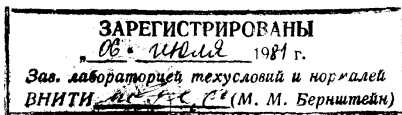
32 №

81.09.21

217841/01

Изменение 1
к ТУ 14-8-968-80

1. Из пункта 1.1 и из таблицы 2 исключить размеры Ду 125
и 150 мм.



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА к ТУ 14-3-963-80

Проект технических условий "Отводы стальные, футерованные полиэтиленом" разработан в связи с истечением срока действия ТУ 14-3-424-75.

Качество продукции, предусмотренное ТУ 14-3-424-75, отвечает требованиям потребителей и находится на современном техническом уровне. В этой связи дальнейшее повышение требований к качеству продукции в проекте техусловий не предусмотрено.

В проекте учтены все ранее действующие изменения к ТУ 14-3-424-75.

В качестве футерующего слоя введен дополнительно полиэтилен высокого давления (низкой плотности) по ГОСТ 16337-77.

В проекте произведена замена устаревших стандартов и внесены поправки редакционного характера.

Построение, содержание и изложение проекта технических условий соответствует ОСТ 14-1-71.

Начальник техотдела

Э.О.Нодев.

ОКП 13 9401

УТВЕРЖДЕНО
организацией-изготовителем

УДК 621.643.42

Группа В62

" 12 " 05
1985 г.

СОГЛАСОВАНО
с базовой организацией
по стандартизации

" 26 " 04
1985 г.

с заказчиком

" 28 " 03
1985 г.

Верно: Зав.лабораторией качества и
стандартизации труб

Ю.М.Миронов

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-963-80

Изменение 2

Срок введения: 01.09.85

1. Срок действия технических условий продлить до 01.05.90 года.

2. Примечание к таблице 1 дополнить абзацем в редакции: "Размеры "R" и "t" даны для справки и в готовом отводе не контролируются".

3. Примечание к таблице 2 дополнить абзацем в редакции: "Размер "t" дан для справки и в готовом отводе не контролируется".

4. В пункте 1.4 подпункт "е" дополнить предложением в редакции: "Размеры δ , и d - в соответствии с ГОСТ 12815-80 на давление Ру 1 МПа (10 кгс/см²)".

5. Пункт 3.2 изложить в новой редакции: "Внешнему осмотру и обмеру подвергаются все отводы. Осмотр отводов производится визуально, без применения увеличительных приборов. Толщина футерующего слоя контролируется на трубе до отбортовки".

6. Пункт 3.3 исключить.

7. В примечании 1 к таблице 1 ГОСТ 1268-67 заменить на ГОСТ 12822-80 ; в примечании к пункту 1.4 ГОСТ 1234-67 заменить на ГОСТ 12815-80, ГОСТ 1268-67 заменить на ГОСТ 12822-80 ; в пункте 4.1 и в приложении 1 ГОСТ 10692-73 заменить на ГОСТ 10692-80 ; в примечании к тексту технических условий преysкурant № 01-04 изд. 1975 года заменить на преysкурant № 01-13-1980/1.

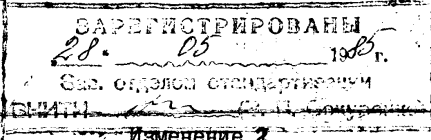
8. Технические условия дополнить приложением 2 "Перечень средств измерений".

9. Приложение 1 дополнить:

ГОСТ 12815-80 "Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от 0,1 до 20,0 МПа (от 1 до 200 кгс/см²). Типы. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей"

ГОСТ 12822-80 "Фланцы стальные свободные на приварном кольце на Ру от 0,1 до 2,5 МПа (от 1 до 25 кгс/см²). Конструкция и размеры.

10. Из приложения 1 исключить ГОСТ 1234-67 и ГОСТ 1268-67.



ТУ 14-3-963-80

Лист

2

ПЕРЕЧЕНЬ

средств измерений для контроля отводов

Наименование контролируемого параметра	Наименование СИ	Тип СИ	Класс точности, погрешность	Цена деления	Предел измерений	ГОСТ СИ
1	2	3	4	5	6	7
Диаметр уплотнительной поверхности футерующего слоя	Штангенциркуль	ШЦ-II	-	0,1мм	0-750 мм	166-80
Угол секторного отвода	Угломер	УН 2УМ	-	2 2	0-180° 0-180°	5378-66
Уголгиба гнuto-го отвода	Угломер маятниковый	ЗУРИ-М		1°	0-360°	ТУ 2-03-666-77
Овальность	Штангенциркуль	ШЦ-II	-	0,1мм	0-250 мм	166-80
Длина секторного отвода, длина развернутого гнutoго отвода	Рулетка		0,5	1,0мм		7502-80
Диаметр фланцев	Штангенциркуль	ШЦ-II	-	0,1мм	0-250 мм	166-80
Толщина фланцев	Штангенциркуль	ШЦ-II	-	0,1мм	0-250 мм	166-80
Зазор между футерующим слоем и уплотнительной поверхностью фланцев	Линейка измерительная металлическая			1,0мм	0-300 мм	427-75

Примечание: допускается использовать отдельные, вновь разработанные или находящиеся в применении средства измерения, прошедшие метрологическую аттестацию и удовлетворяющие по точности требуемым характеристикам.

Изменение 2

ТУ 14-3-963-80

Лист

3

ОКП 13 9401

УТВЕРЖДАЮ

в установленном порядке

" 16 " 03 1987 г.

УДК 621.643.42

Группа Г 18

СОГЛАСОВАНО

в установленном порядке
с заинтересованными
организациями

" 18 " 02 1987 г.



Верно: Начальник техотдела

Р.М.Толстиков

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ
ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-963-80

Изменение 3

Срок введения: 01.07.87 г.

Уральский центр
стандартизации и метрологии
Регистрационный № 217841/03
Дата 01.06.87 Подпись *Р.М.Толстиков*

И в № 102	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

1. В пункт I.1 ввести размер ДУ 150 мм.

2. Таблицу I, пункт I примечания к ней и таблицу 2 изложить в новой редакции.

Таблица I

п/п	Размеры гнутых отводов, мм							Размеры фланцев, мм						Масса отвода, кг Р _у = 0,6 МПа	
	ДУ	R	L _{гнб}	d	t	f	D ₂	D	D _I	d	r	0,6 МПа (6 кгс/см ²)	0,98 МПа (10 кгс/см ²)		1,6 МПа (16 кгс/см ²)
1	25	4	350	32	2,5	2	46	115	85	14	4	10	14	16	3,2
2	32	4	500	40	2,5	2	55	135	100	18	4	10	16	18	4,8
3	40	4	700	51	3	2	66	145	110	18	4	10	18	20	6,4
4	50	5	800	56	3	2	74	160	125	18	4	10	18	20	9,3

Примечание: I. Для гнутых отводов на давление до 0,6 МПа (6 кгс/см²) и гнутых отводов, эксплуатационное давление для которых не оговаривается заказом, толщина фланца принимается в соответствии с данной таблицей на давление 0,6 МПа (6 кгс/см²). Присоединительные размеры для всех фланцев по ГОСТ 12815-80 на давление 1,6 МПа (16 кгс/см²).

Таблица 2

№ п/п	ДУ	Размеры секторных отводов, мм					Размеры фланцев, мм					Масса отвода, кг
		d_n	t	f	L	D_2	D	D_1	d	r	b	
1	80	89	4,5	3	200	115	195	160	18	4	12	6,98
2	100	114	5,0	3	200	140	215	180	18	8	12	7,83
3	150	159	6,0	4	225	198	280	240	23	8	16	14,51

3. В пункте I.4 подпункт "ж" изложить в редакции:

" Предельные отклонения от номинального размера "b" фланцев по II классу ГОСТ 7505-74, для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размеру "b" плюс 10 мм.

Изменение 3

ТУ 14-3-963-80

Лист

2

4. Наименование раздела 4 изложить в редакции: " Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение ".

5. Пункт 4.1 изложить в новой редакции: " Маркировка, упаковка, транспортирование в соответствии с ГОСТ 10692-80 со следующим дополнением :

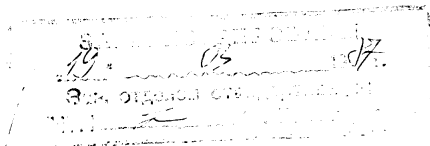
- готовые отводы упаковываются в жесткую тару, изготовляемую по ГОСТ 12082-82 и нормативно технической документации.

6. Пункты 4.2 и 4.4 из текста технических условий исключить.

7. Примечание: Оптовые цены на отводы определяются по соответствующему дополнительному прейскуранту № ОI-13-1980.

8. Приложение I дополнить ГОСТ 12082-82 " Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг ".

9. На титульном листе технических условий группу В 62 заменить на Г 18.



Вид	№ год	Подп. и дата	Взам. инст. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Изменение 3 ТУ 14-3-963-80					Лист 3

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к изменению 3 ТУ 14-3-963-80 " Отводы стальные, футерованные полиэтиленом высокой плотности ".

Настоящее изменение подготовлено в связи с освоением новых размеров отводов и внесением их в техусловия.

В текст техусловий внесены поправки редакционного характера и произведена замена устаревших стандартов, также учтены предложения Бюро экспертизы стандартов (письмо № 2233-03/70 от 07.01.87г.) и согласованы с ними.

Начальник техотдела



Р.М.Толстикова

Министерство металлургии СССР

ОКП 13 9401

Группа Г 18



ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ
ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-963-80

Изменение №4

Держатель подлинника - ПНТЗ

Срок введения: 01.06.90.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Среднеуральского
металлургического завода



Л. С. Кашин

1990г.

Руководитель Госприемки на
ПНТЗ



А. И. Павлов

1990г.

1990

РАЗРАБОТАНО:

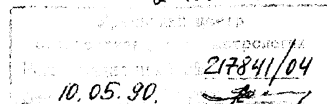
Главный инженер Первотрубного
завода



А. Н. Ячменев

1989г.

24.05.90



1. Срок действия технических условий продлен до 01.05.99 года.
2. Заменить на титульном листе технических условий обозначение "п/я В-8739" на "ПНТЗ".
3. Исключить по всему тексту технических условий, кроме Приложения I, год утверждения государственных стандартов.
4. Вводная часть. Заменить значение 16 кгс/см^2 на $1,6 \text{ МПа}$ (16 кгс/см^2) третий абзац изложить в новой редакции: "В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен низкого давления, получаемый газофазным методом, трубных марок по ГОСТ 16338-85".
5. Пункт I.2. Таблица I. Головка, пятая колонка слева. Обозначение " d " заменить на " d_H "; таблица 2. Для условного прохода $D_y 100$ заменить значение "II4" на "IO8" и массу отвода "7,83" на "7,24".
6. Пункт I.3. изложить в новой редакции: "Гнутые отводы поставляются с угламигиба α равными 30, 45, 60 и 90° , а секторные - 30 и 45° ".
7. Пункт I.5. Заменить значение 10 кгс/см^2 на $1,0 \text{ МПа}$ (10 кгс/см^2).
8. Пункт 3.I. Заменить слова "предприятия-изготовителя" на "завода-изготовителя".
9. Приложение I. Исключить ГОСТ 16337-77; в наименовании ГОСТ IO692-80 перед словом "Маркировка" записать "Приемка"; заменить ссылку: ГОСТ 16338-77 на ГОСТ 16338-85.
10. Приложение 2 дополнить строкой:

Толщина футерующего слоя	Микрометр	МТ	2кл. 0,01мм	0-25 мм	ГОСТ 6507-78
--------------------------	-----------	----	-------------	---------	--------------
- II. Оптовые цены по прейскуранту № 01-13-1980, табл. №37.I.

Экспертиза проведена. 26.03.90.

Зав.отделом стандартизации

ВНИТИ



В.М.Ворона

КОПИЯ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ
ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
(ГОССТАНДАРТ СССР)

МИНМЕТАЛЛУРГИИ СССР
НАЧ. СЕКТОРА СТАНДАРТИЗАЦИИ
И КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ ЧЕРНО
МЕТАЛЛУРГИИ
ТОВ. ЧЕРВЯКОВУ В.В.

31.08.90 N 710-1-6/2431
НА N 11-7-42 ОТ 16.08.90

ПО ВОПРОСУ ПРИВЕДЕНИЯ ТУ
В СООТВЕТСТВИЕ С ГОСТ

ОТДЕЛ СТАНДАРТИЗАЦИИ СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ РАССМОТРЕЛ ВАШЕ ПИСЬМО N 11-7-42 ОТ 16.08.90Г. ПО ВОПРОСУ ОПЕРАТИВНОГО ПРИВЕДЕНИЯ ПО ПОРУЧЕНИЮ ГОССТАНДАРТА СССР ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ В СООТВЕТСТВИЕ С ГОСТ 380-88, ГОСТ 1050-88, ГОСТ 19281-89, ГОСТ 14637-89 И ГОСТ 16523-89 В СВЯЗИ С ВВЕДЕНИЕМ ИХ В ДЕЙСТВИЕ С 01.01.91Г. И СЧИТАЕМ ВОЗМОЖНЫМ ОФОРМИТЬ ПРИВЕДЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ В СООТВЕТСТВИЕ С УКАЗАННЫМИ ГОСТАМИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫМИ ИЗВЕЩЕНИЯМИ ИЛИ, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, ИЗМЕНЕНИЯМИ, КОТОРЫЕ В ОСНОВНОМ ПРЕДУСМАТРИВАЮТ ЗАМЕНУ МАРОК, ССЫЛОК, БЕЗ СОГЛАСОВАНИЯ С ЗАИНТЕРЕСОВАННЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ.

ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ОТДЕЛА
СТАНДАРТИЗАЦИИ СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ

(ПОДПИСЬ) А.И. ПОПОВ

ВЕРНО: ИНЖЕНЕР
13.11.90

Т.Н. КАБАНОВА