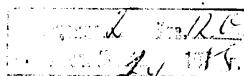
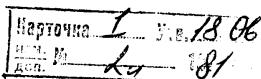


код ОКП 139401

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНИСТЕРСТВОМ
ПОСТАВЩИКА
" 21 " 10 1980 г.

УДК 621.645.42
Группа Г 18



3 11.16.03 03
34 1087 2 - 90

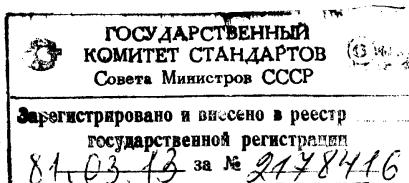
Отводы стальные, футерованные полиэтиленом
высокой точности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

TY 14-3-963-80

(взамен тут 14-8-424-75)

Срок введения: 01.06.1981 г. На срок 01.06.1986 г.



1980

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 80⁰С и давлениях до 16 кгс/см². Эксплуатационное давление и применение отводов в трубопроводах хозяйствственно-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 ВСт3сп2 или для гнутых и секторных отводов из стали ВСт3сп по ГОСТ 380-71.

I. СОПТАМЕНТ

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, 50мм изготавливаются гнутыми, остальные типоразмеры- секторными. Конструкции отводов и их размеры приведены на рис. I и 2 и таблице I и 2.

I.3 Гнутые отводы поставляются с углами гиба 30, 45, 60 и 90⁰, а секторные - 30 и 45⁰.

№ поз.	Пози. и Лист	Вид. №/Нр.	Ннн. №/Луб.	Ннн. п. дата

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

ТУ 14-3-963-80

Отводы стальные, футерованные полиэтиленом высокой плотности.

Лит.	Лист	Листов
15	2	9

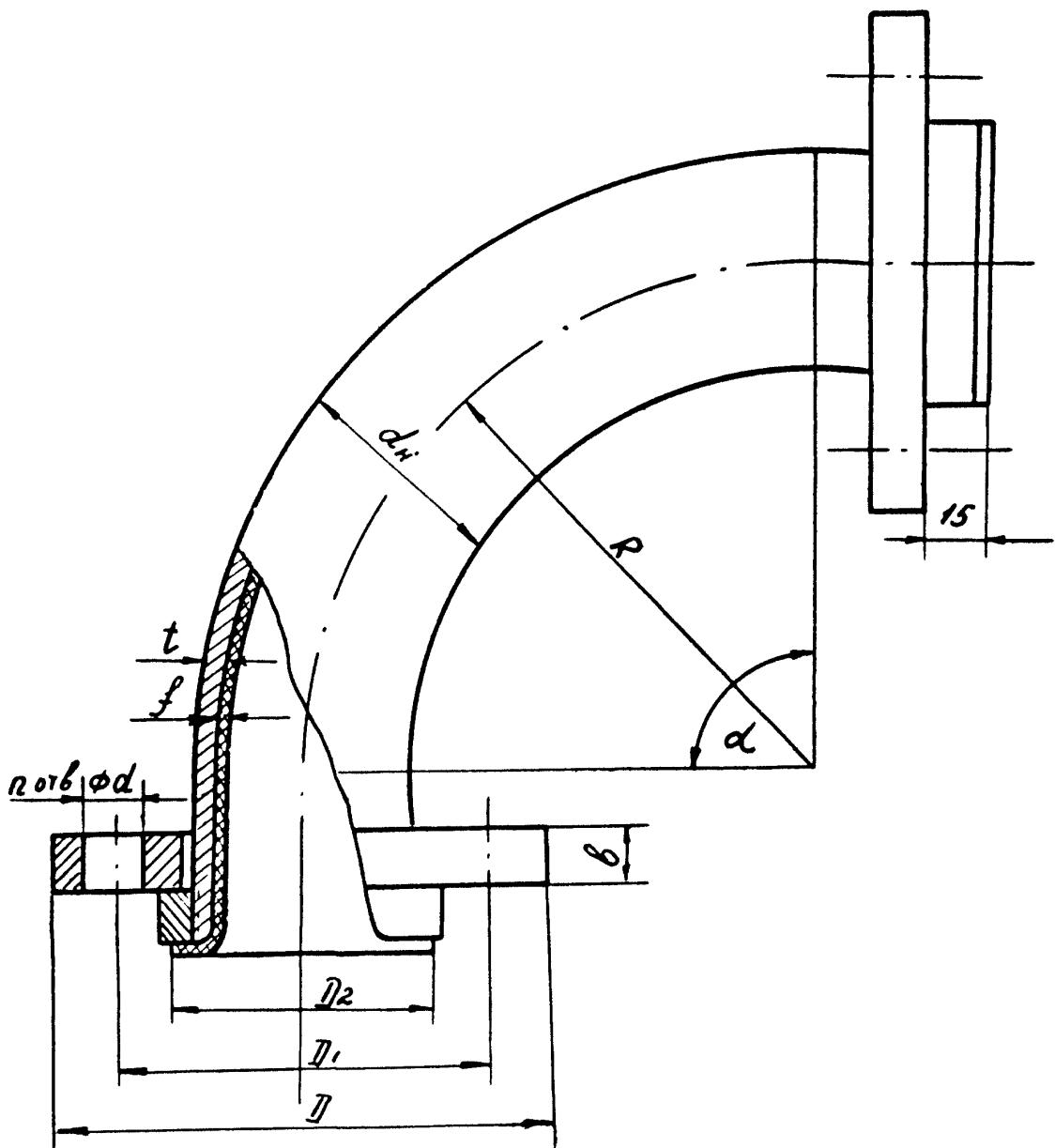


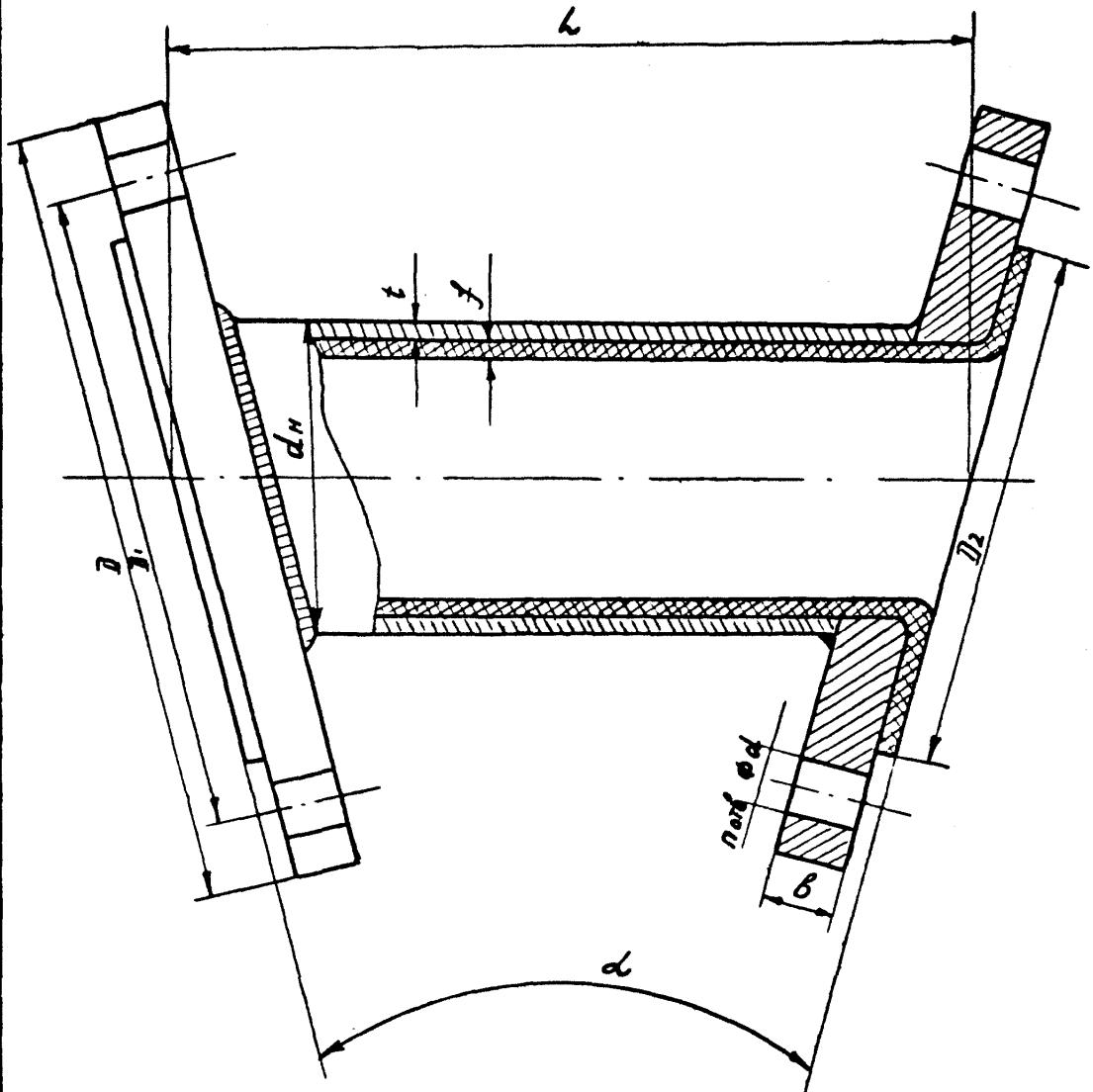
Рис. 1

ТУ 14-3-965-80

Лис.

3

Инв. №: подл	Подл и дата	Бланк и №	Инв №	Подл и дата



Puc 2

Номер №: 00000	Помп. и. время	Время. ини №:	Ини. №: 00000	Помп. и. время

TY 14-3-963-80

July

4

Таблица 1

№/№ III	Ру	Размеры гнутых отводов, мм					Размеры фланцев, мм					Масса отвода, кг	
		R	L _{рас}	d _н	t	f	D ₂	D	D ₁	l	d		
I	25	4d _н	350	32	2,5	2	46	II5	85	16	14	4	3,2
2	32	4d _н	500	40	2,5	2	55	I35	100	18	18	4	4,8
3	40	4d _н	700	51	3	2	66	I45	110	20	18	4	6,4
4	50	5d _н	800	56	3	2	74	I60	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

№/№ III	Ру	Размеры секторных отводов, мм					Размеры фланцев, мм					Масса отвода, кг
		d _н	t	f	L	D ₂	D	D ₁	d	r	l	
I	80	89	5,0	3	200	II7	I95	I60	I8	4	14	8,33
2	100	II4	5,0	3	200	I55	215	I80	I8	8	14	9,85
3	125	I40	5,0	4	225	I76	245	210	I8	8	14	13,3
4	150	I59	6,0	4	225	207	280	240	23	8	16	16,7

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

I.4 Допускаются следующие отклонения по размерам футерованных отводов:

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 14-3-963-80

Лис

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 " ℓ " для фланцев по соответствующим стандартам на листовой и полосовой прокат; для фланцев, получаемых из выштамповки, предельные отклонения по размеру " ℓ " - 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, угол гиба и номер технических условий. Пример – гнутый отвод на давление 10 кгс/см², футерованный полиэтиленом высокой плотности, условным проходом 50 мм, с углом гиба 45°: 10 ПВП 50 x 45° ту 14-3 965-80.

б) для секторных отводов - материал футерующего слоя, условный проход, угол гиба и номер технических условий. Пример ПВП 100 x 45° ту 4-3-963-80:

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 На внутренней поверхности футерующего слоя не должно быть трещин, вздутий и раковин. Допускается 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.

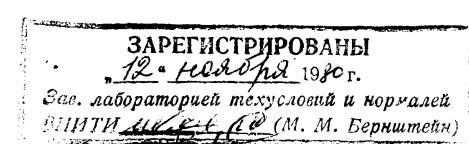
4.2 Готовые отводы упаковываются в плотные пакеты или в жесткую тару.

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.

Нр. подп.	Нр. п.дата	Изв. №	Изв. №	Подп. п.дата

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

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



Ном. № подп.	Ном. и дата	Вым. инн. №	Инв. № лубн.	Порп. и дата

...
...
...
...

ТУ 14-3-963-80

Лис

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

Наименование документа, № и дата выпуска
содержащего изменение документа

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

Нр. № подп.	Подп. и дата	Нр. № подп.	Подп. и дата

ТУ 14-3-963-80

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий.

Инв. № инст.	Ном. и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Поряд. и дата

ГОСТ 8732-78 "Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент".

ГОСТ 8734-75 "Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. 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 1 до 25 кгс/см². Конструкция, размеры и технические требования".

ГОСТ 1234-67 "Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от 1 до 200 кгс/см². Присоединительные размеры".

ГОСТ 7505-74 "Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнецкие 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

УТВРДИДНО
организацией-изготовителем
18.06.1981г.

УДК 621.643.42
Группа В 62

СОГЛАСОВАНО
с базовой организацией по
стандартизации

1. УЧЕБНЫЕ ЗАДАНИЯ
2.493 ИМ ПОДЛОЖИТ

30.06.1981 г.

с заказчиком
17.04.81 г.



Верно: Зав. лабораторией стандартизации ВНИИТ

М.М. Бернштейн
"30" июля 1981 г.

Бернштейн М.М.

Отводы стальные, футерованные
полиэтиленом высокой плотности

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-8-963-80

ИЗМЕНЕНИЕ 1

Срок введения 01.10.1981 г.

Российский союз
СОюзный Стандарт СССР
Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации

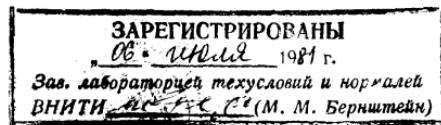
за №

81.09.21

217844/01

Изменение 1
к ТУ 14-3-963-80

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



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА к ТУ 14-3-963-80

Проект технических условий "Отводы стальные, футированные 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 футирующего 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.

Файл оформлен 8.11.80
11.11.80г.
18.11.80г.

Лист 11

ОКП 13 9401

УТВЕРЖДЕНО
организацией-изготовителем
" 12 " 05 1985 г.

УДК 621.643.42
Группа В62

СОГЛАСОВАНО
с базовой организацией
по стандартизации

" 26 " 04 1985 г.

с заказчиком

" 28 " 03 1985 г.

Верно: Зав.лабораторией качества и
стандартизации труб

Миронов 25.06.85

Ю.М.Миронов

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ
ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-963-80

Изменение 2

Срок введения: 01.09.85

Номер	Инв. №	Почт. и дата

Ресурсы, используемые для выполнения
заказа: ГОСТ, ТУ, технические
справочники, нормативные документы
и т.д.

АРХИВЫ
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
85.08.13 217 841/02

1985

1. Срок действия технических условий продлить до 01.05.90 года.

2. Примечание к таблице I 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 I.4 подпункт "е" дополнить предложением в редакции: "Размеры *δ*, и *d* - в соответствии с ГОСТ 12815-80 на давление Ру I 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 I к таблице I ГОСТ 1268-67 заменить на ГОСТ 12822-80; в примечании к пункту I.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 прейскурант № 01-04 изд. 1975 года заменить на прейскурант № 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.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
28.05.1985 г.
Сек. отделом стандартизации

Документ

Изменение 2
ТУ 14-3-963-80

Лист

Приложение 2

Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

средств измерений для контроля отводов

Наименование контролируемого параметра	Наименование СИ	Тип СИ	Класс точности, деления погрешности	Цена измерений	Предел измерений	ГОСТ СИ
1	2	3	4	5	6	7
Диаметр уплотнительной поверхности футерующего слоя	Штангенциркуль	ШИ- II	-	0,1ММ	0-750 ММ	Г66-80
Угол секторного отвода	Угломер	УН 2УМ	-	2 2	0-180° 0-180°	5378-66
Угол гиба гнуто-го отвода	Угломер маятнико-вый	ЗУРИ- М		1°	0-360°	ТУ 2-03-666 77
Овальность	Штангенциркуль	ШИ- II	-	0,1ММ	0-250 ММ	Г66-80
Длина секторного отвода, длина развернутого гнуто-го отвода	Рулетка		0,5	1,0ММ		7502-80
Диаметр фланцев	Штангенциркуль	ШИ- II	-	0,1ММ	0-250 ММ	Г66-80
Толщина фланцев	Штангенциркуль	ШИ- II	-	0,1ММ	0-250 ММ	Г66-80
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.

ОКП 13 9401

УТВЕРЖДАЮ

УДК 621.643.42

в установленном порядке

Группа Г 18

" 16 " 03 1987 г.

СОГЛАСОВАНО
 в установленном порядке
 с заинтересованными
 организациями

" 18 " 02 1987 г.



Верно: Начальник техотдела № 100

Р.М. Толстиков

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ
ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

Технические условия

ТУ 14-3-963-80

Изменение 3

Срок введения: 01.07.87 г.

Ном. и дата	Изв. инв. №	Полн. и фамил.

Уральский центр
 стандартизации и метрологии
 Регистрационный № 214041/03
 дата 01.06.87 Подпись *Колесов*

1. В пункте 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	ДУ	R	Размеры гнутых отводов, мм			Размеры фланцев, мм			Масса отвода, кг			P _у = 0,6МПа			
			L _{pass}	d	t	f	D ₂	D	D ₁	d	n				
I	25	4	350	32	2,5	2	46	II5	85	I4	4	10	I4	I6	3,2
2	32	4	500	40	2,5	2	55	I35	100	I8	4	10	I6	I8	4,8
3	40	4	700	51	3	2	66	I45	110	I8	4	10	I8	20	6,4
4	50	5	800	56	3	2	74	I60	I25	I8	4	10	I8	20	9,3

Примечание: I. Для гнутых отводов на давление до 0,6 МПа (6кгс/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 I2815-80 на давление 1,6МПа (16 кгс/см²).

Таблица 2

п/п	ДУ	Размеры секторных отводов, мм					Размеры фланцев, мм					Масса отвода, кг	
		d _h	t	f	L	D ₂	D	D ₁	d	n	b	I2	I4,5I
I	80	89	4,5	3	200	II5	I95	I60	I8	4	I2	6,98	
2	100	II4	5,0	3	200	I40	2I5	I80	I8	8	I2	7,83	
3	I50	I59	6,0	4	225	I98	280	240	23	8	I6	I4,5I	

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

"Пределевые 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.

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, изготовленную по ГОСТ 12082-82 и нормативно технической документации.

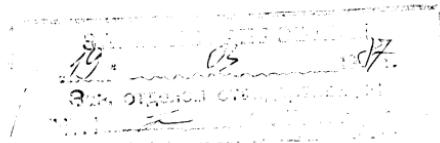
6. Пункты 4.2 и 4.4 из текста технических условий исключить.

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.

Нр. № ГОСТ	Техн. и дата	Взам. № и дата	Инв. № и дата	Пол. и дата



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к изменению З ТУ 14-3-963-80 "Отводы стальные, футерованные полизтиленом 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. Толстиков

Министерство metallurgии 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 Среднеураль-
ского медеплавильного завода



Л. С. Кащин

1989г.

Руководитель Госприемки на
ПНТЗ



А. И. Павлов

1990г.

"61" "02-90" 1990г.

1990

РАЗРАБОТАНО:

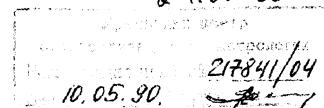
Главный инженер Первоу-
ральского новотрубного
завода



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/см² на 1,6 МПа (16кгс/см²) 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_n "; таблица 2. Для условного прохода D_y 100 заменить значение "114" на "108" и массу отвода "7,83" на "7,24".
6. Пункт I.3. изложить в новой редакции: "Гнутые отводы поставляются с углами гиба α равными 30, 45, 60 и 90°, а секторные - 30 и 45°".
7. Пункт I.5. Заменить значение 10 кгс/см² на 1,0 МПа (10кгс/см²).
8. Пункт 3.1. Заменить слова "предприятия-изготовителя" на "завод-изготовителя".
9. Приложение I. Исключить ГОСТ 16337-77; в наименовании ГОСТ 10692-80 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. №37.1.

Экспертиза проведена. *16.03.90*

Зав.отделом стандартизации
ВНИИТИ

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 ПРИ-
ВЕДЕНИЯ 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