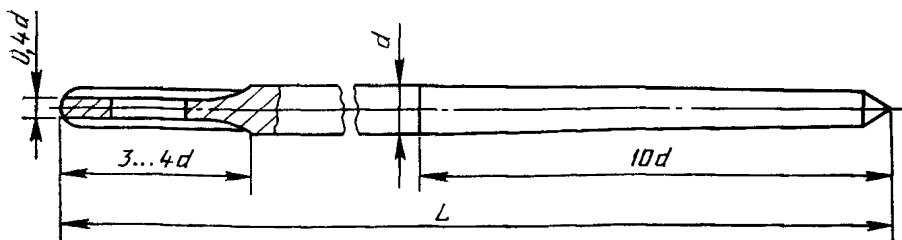
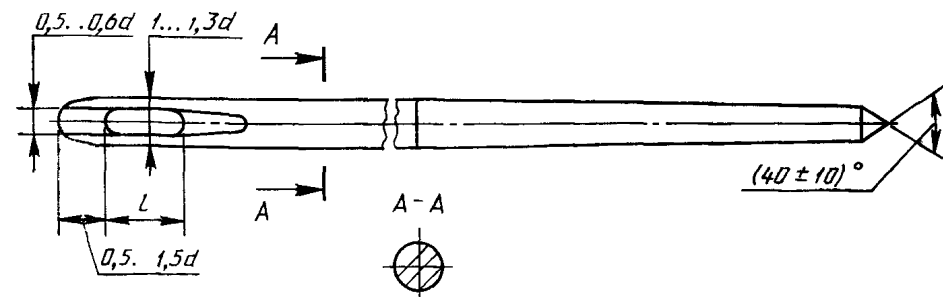


Изменение № 5 ГОСТ 8030—80 Иглы для шитья вручную. Технические условия
 Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
 СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.04.90 № 811

Дата введения 01.09.90

Пункт 1.2. Чертеж 1. Тип 1. Заменить размер: $0,5...1d$ на $0,5...1,5d$.
 Чертеж 2 заменить новым:

Тип 2



Черт. 2

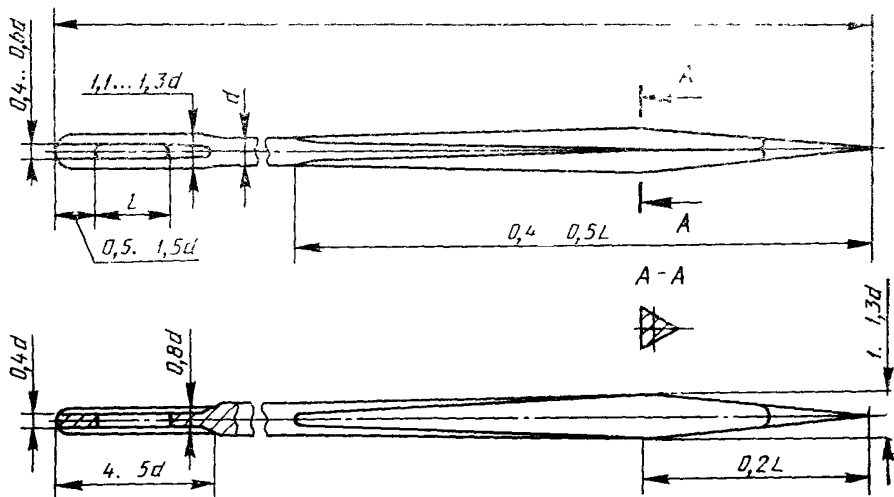
таблица 2 Графу l изложить в новой редакции.

Торговый номер иглы	l $\pm 0,5$
1	2,0
2	
3	

(Продолжение см. с. 280)

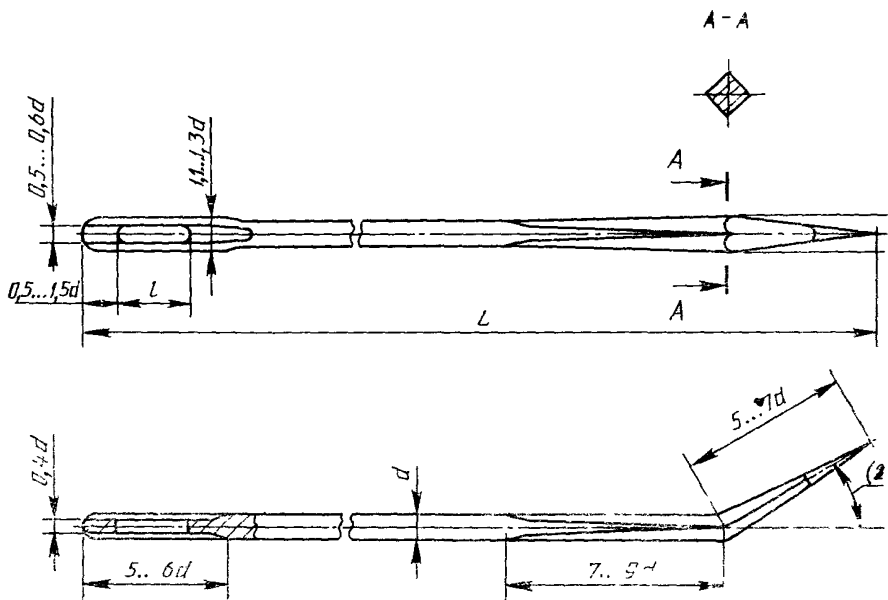
чертежи 3—5 заменить новыми:

Тип 3



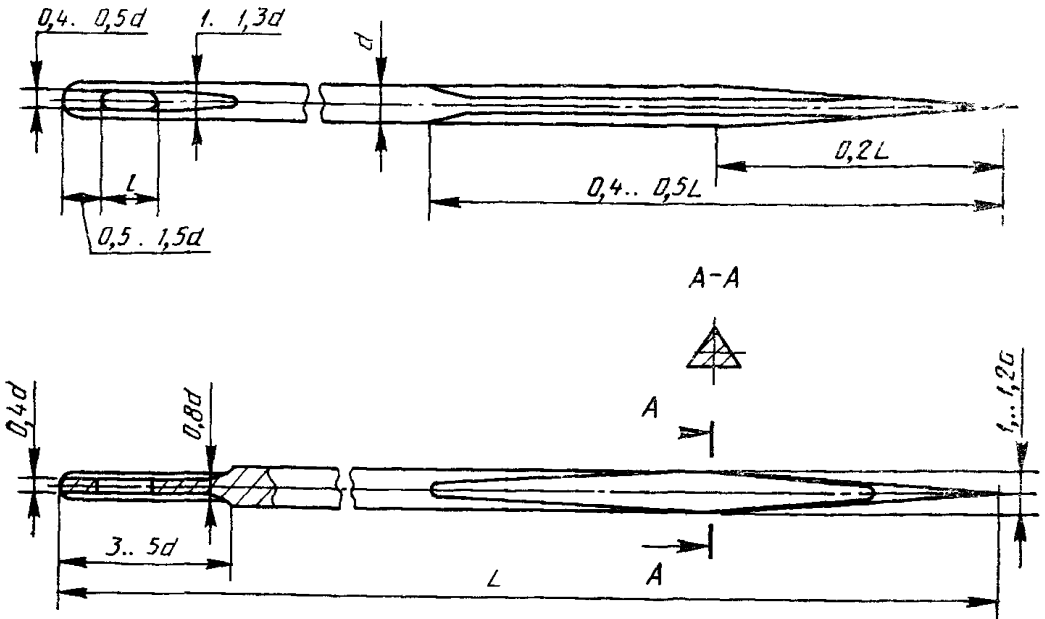
Черт. 3

Тип 4



Черт. 4

(Продолжение см. с. 281)



Черт. 5

таблица 5. Графу *l* изложить в новой редакции:

Торговый номер иглы	<i>l</i> ±0,5
1	2,0
2	
3	

черт. 6 заменить новым (черт. см. с. 281).

Таблицы 6, 7. Головка. Размер l_3 . Заменить допуск: $\pm 0,1$ на $\begin{matrix} +0,5 \\ -0,1 \end{matrix}$.

Таблица 7а. Графа «*l*. Пред. откл.». Заменить значения: $\pm 0,3$ и $\pm 0,5$ на $\pm 0,4$;

графа «с. Номинал». Заменить значение: 0,35 на 0,30; 0,40 на 0,35; 0,50 на 0,45.

Пункты 2.3, 2.4 изложить в новой редакции: «2.3. Иглы всех типов следует изготавливать из стальной игольной проволоки класса А по ГОСТ 5468—88.

2.4. Твердость игл должна быть 56...62,5 HRC₃».

Пункт 2.8. Заменить слово: «игл» на «иглы»; исключить слова: «однородной по цвету».

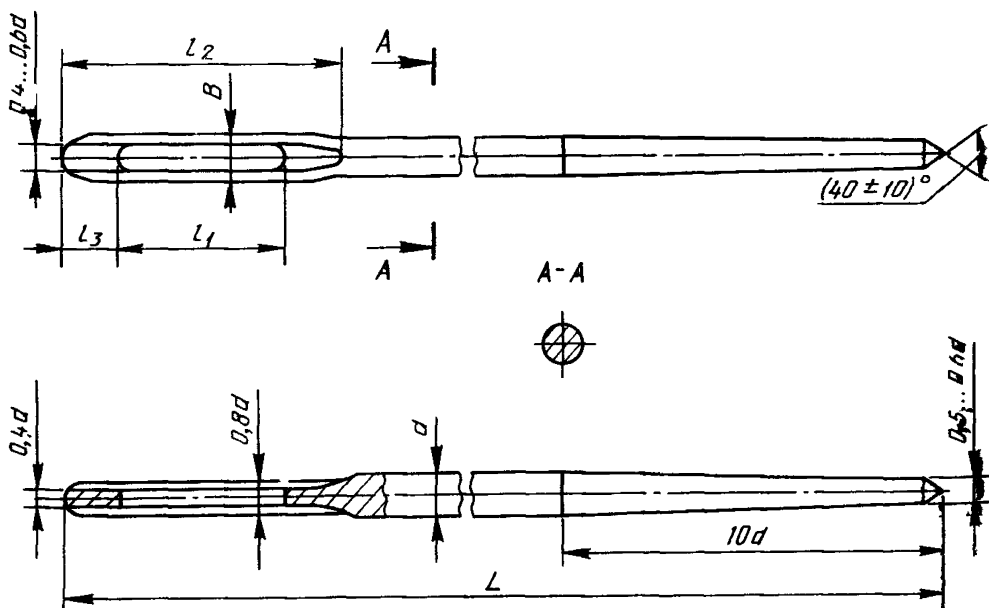
Раздел 3 изложить в новой редакции: «3. Правила приемки

3.1. Для проверки соответствия игл требованиям настоящего стандарта завод-изготовитель должен проводить приемо-сдаточный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемо-сдаточному контролю на соответствие требованиям пп. 1.2 табл. 1—7а (параметры длины и ширины ушка, радиус притупления), 2.4, 2.7, 2.9 подвергают иглы в соответствии с программой и методикой испытаний, согласованной с основным потребителем.

(Продолжение см. с. 282)

Тип 6



Черт. 6

3.3. Иглы к приемке предъявляются партиями. Размер партии — от 3 до 10 тысяч штук игл. Партия должна состоять из игл, предъявляемых к приемке по одному документу

3.4. Периодические испытания игл, прошедших приемо-сдаточный контроль, следует проводить на соответствие всем требованиям настоящего стандарта не реже одного раза в год. Объем продукции, подвергаемый испытаниям, устанавливается в метсдике, утвержденной в установленном порядке.

3.5. При неудовлетворительных результатах приемочного контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторный контроль на удвоенном количестве игл той же партии.

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 10717—75 на ТУ 3—3.1377—83.

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Параметр шероховатости поверхности игл (п. 2.9) следует проверять на микроскопе МБС-9 ТУ 3—3.1210—78 путем сличения с образцами шероховатости поверхности».

Пункт 5.1. Второй абзац. Заменить слова: «крышка из полистирола» на «крышка из полиэтилена».

Пункт 5.2. Таблица 8. Головка. Заменить значения 0—2; 4—10 на 0—10; графа «торг. номер 0—10». Заменить значение: 50 на 100; наименование графы «торг. номер 3» дополнить словами: «(шорные, штопальные)».

Пункт 5.3. Исключить слова: «наименование министерства и объединения (только на общей пачке или коробке)».

Пункт 5.5 Исключить слова: «наименование министерства и объединения».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции: «6.2. Гарантийный срок хранения игл — 12 мес со дня отгрузки, но не более 24 мес со дня проследования через Государственную границу СССР».

(ИУС № 7 1990 г).