КОД ОКП 139401

УДК 621.643.42
Группа Г 18

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНИСТЕРСТВОМ
ПОСТАВЩИКА
" 21 " 10 1980 г.

Зав. лабораторией
стандартизации ВНИИ
М. М. Бернштейн
10 . 81

Карточка 1 Утв. 18.06
изм. № 24 1981
дел.

Карточка 2 Утв. 12.09
изм. № 24 1981

3 Утв. 16.03
изм. № 34 1987

Изм. 4 от 23.03
2 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 внесено в реестр
государственной регистрации
81.03.13 за № 2178416

1980

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

gost.e-ecolog.ru

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 ВСт3сп2 или для гнутых и секторных отводов из стали ВСт3пс по ГОСТ 380-71.

I. СОРТАМЕНТ

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

I.2 Отводы футерованные условными диаметрами 25, 32, 40, 50мм изготовляются 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 90°, а секторные - 30 и 45°.

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

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

ТУ I4-3-963-80

Отводы стальные, футерованные полиэтиленом высокой плотности.

Лит.	Лист	Листов
Б	2	9

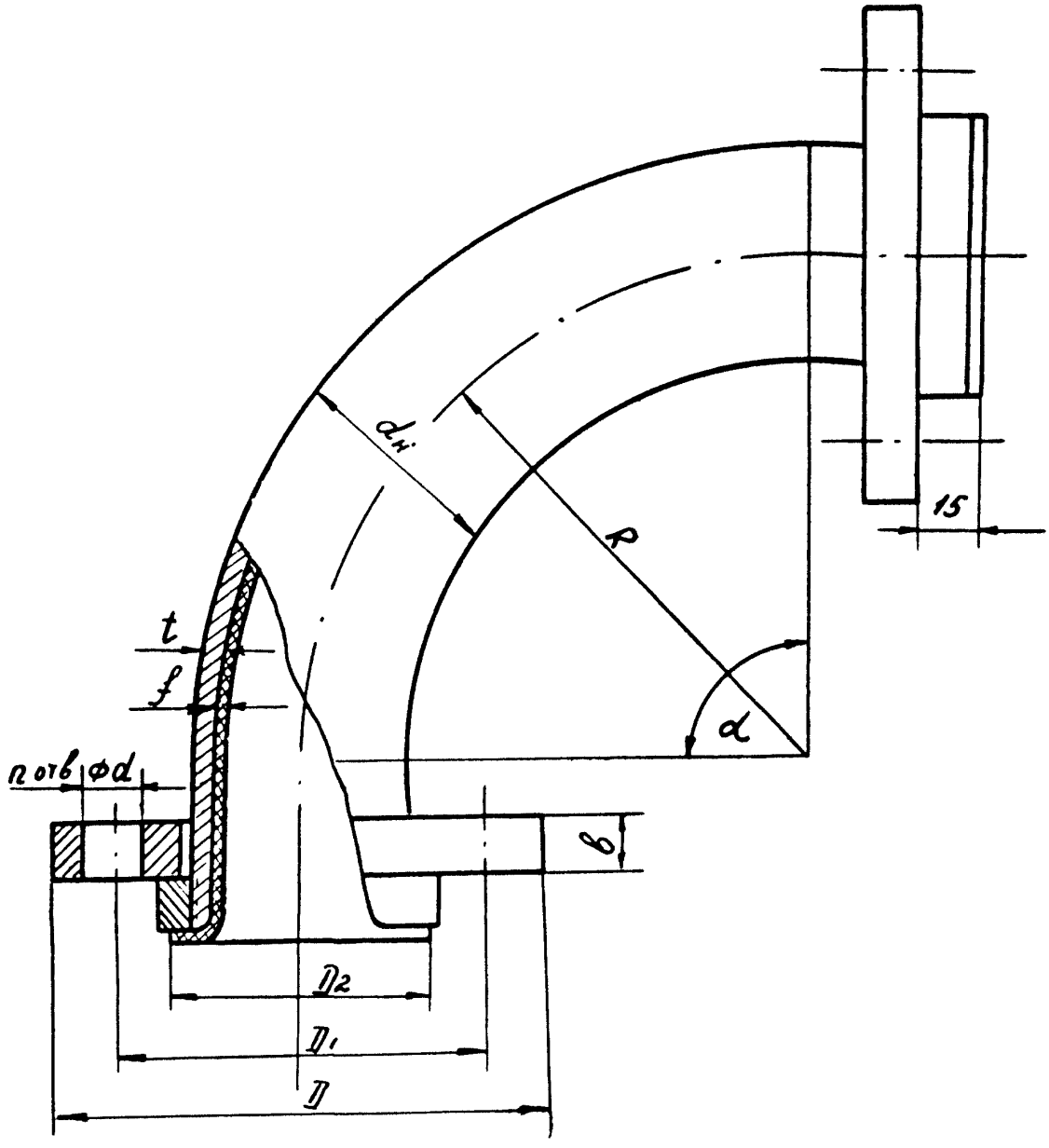

Рис. 1

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	ТУ 14-3-965-80	Лис. 3

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

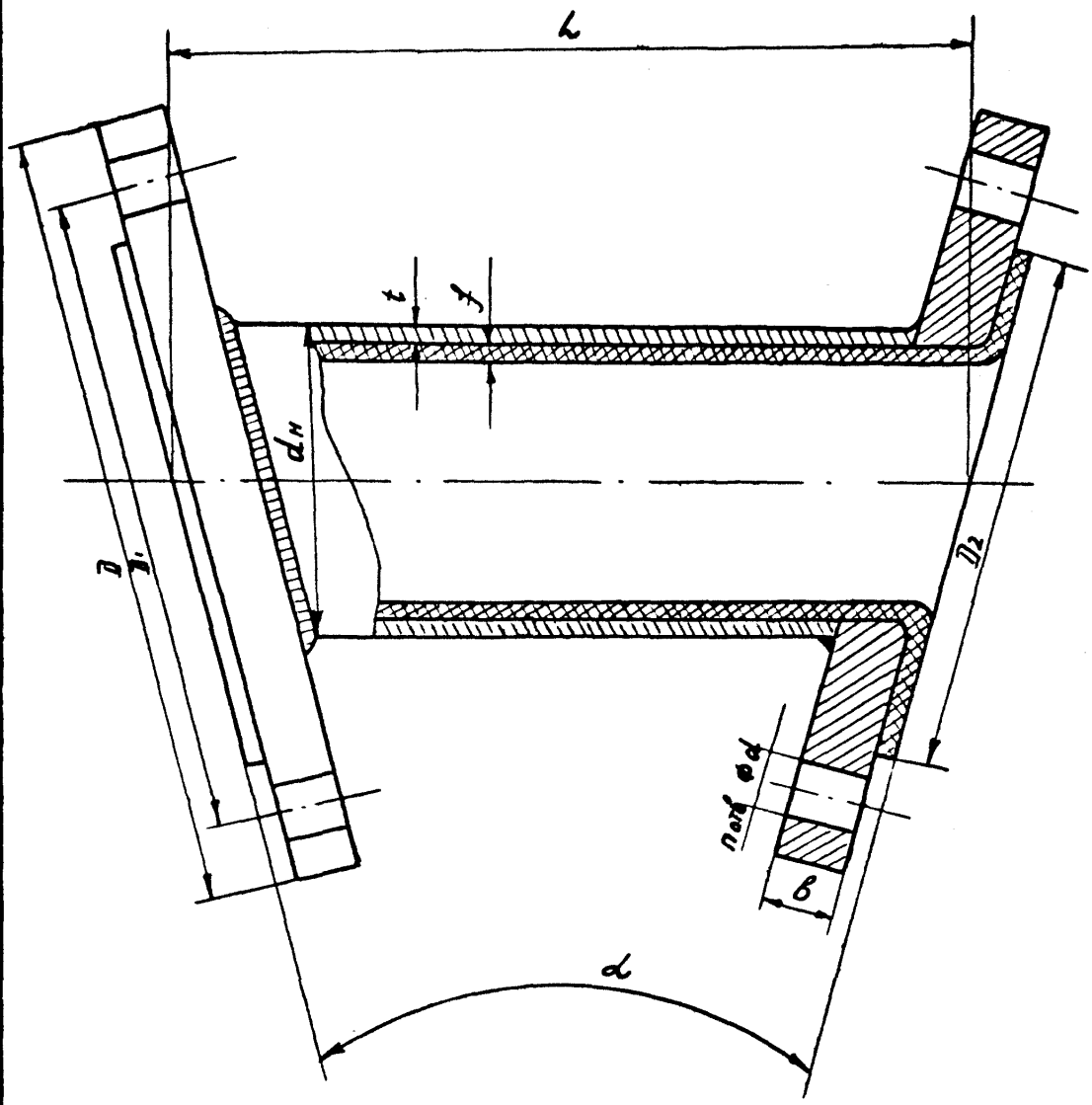

Рис 2

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ТУ 14-3-963-80	Лист 4

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

Таблица I

№№ пп	Dy	Размеры гнутых отводов, мм R	$L_{раз}$	$d_н$	t	f	D_2	Размеры фланцев, мм D	D_1	b	d	n	Масса отвода, кг
I	25	$4d_н$	350	32	2,5	2	46	II5	85	I6	I4	4	3,2
2	32	$4d_н$	500	40	2,5	2	55	I35	I00	I8	I8	4	4,8
3	40	$4d_н$	700	5I	3	2	66	I45	II0	20	I8	4	6,4
4	50	$5d_н$	800	56	3	2	74	I60	I25	20	I8	4	9,3

Примечание: I. 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 I268-67 на давление 6 кгс/см2.

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

Таблица 2

№/№ пп	Dy	Размеры секторных отводов, мм $d_н$	t	f	L	D_2	Размеры фланцев, мм D	D_1	d	n	b	Масса отвода, кг
I	80	89	5,0	3	200	II7	I95	I60	I8	4	I4	8,33
2	I00	II4	5,0	3	200	I55	2I5	I80	I8	8	I4	9,85
3	I25	I40	5,0	4	225	I76	245	2I0	I8	8	I4	I3,3
4	I50	I59	6,0	4	225	207	280	240	23	8	I6	I6,7

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

I.4 Допускаются следующие отклонения по размерам футерованных отводов:

1977 г. Первоуральская типография. Зак. 178

а) по толщине футерующего слоя ± 20 %;

б) предельные отклонение диаметра уплотнительной поверхности футерующего слоя от номинального размера $Д_2$ = + 8 мм;

в) отклонение по углу гиба: для гнутых отводов ± 5°

для секторных отводов ± 2,5°

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 $С_4$; 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 х 45° ТУ 14-3-963-80.

б) для секторных отводов - материал футерующего слоя, условный проход, угол гиба и номер технических условий. Пример ПВП 100 х 45° ТУ 14-3-963-80.

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I 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.I 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.I Маркировка и документация при поставке отводов должны соответствовать ГОСТ I0692-73.

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

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

Подл. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подл. и дата | Инв. № подл.

4.4 Транспортирование отводов к потребителям должно производиться в услових, 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
ВНИТИ (М. М. Бернштейн)

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

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

Наименование документа, содержащего изменение	№ и дата выпуска документа	Перечень пунктов технических условий, на которые распространяется изменение

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

Приложение I

Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий.

ГОСТ 8732-78	" Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент".
ГОСТ 8734-75	" Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент".
ГОСТ I050-74	" Сталь углеродистая качественная конструкционная".
ГОСТ I6338-77	" Полиэтилен низкого давления. Технические условия".
ГОСТ 380-7I	" Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования".
ГОСТ I268-67	" Фланцы стальные свободные на приварном кольце на Ру от I до 25 кгс/см2. Конструкция, размеры и технические требования".
ГОСТ I234-67	" Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на Ру от I до 200 кгс/см2. Присоединительные размеры".
ГОСТ 7505-74	" Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнечные напуски".
ГОСТ I0692-73	" Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение".
ГОСТ I6337-77	" 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.

...экземпляр
...ачи не подлежит

Верно: Зав.лабораторией стандартизации ВНИТИ
Бернштейн М.М.
"30" июля 1981 г.

Отводы стальные, футерованные полиэтиленом высокой плотности

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-963-80

ИЗМЕНЕНИЕ 1

Срок введения 01.10.1981 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР
Зарегистрировано и внесено в реестр государственной регистрации
за №
81.09.21 217841/01

Изменение 1
к ТУ 14-3-963-80

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

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
„08" июля 1981 г.
Зав. лабораторией техусловий и нормалей
ВНИТИ (М. М. Бернштейн)

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА к ТУ 14-3-963-80

Проект технических условий " Отводы стальные, футерованные полиэтиленом" разработан в связи с истечением срока действия ТУ I4-3-424-75.

Качество продукции, предусмотренное ТУ I4-3-424-75, 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 I4-3-424-75.

В качестве футерующего слоя введен дополнительно полиэтилен высокого давления (низкой плотности) по ГОСТ I6337-77.

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

Построение, содержание и изложение проекта технических условий соответствует ОСТ I4-I-7I.

Начальник техотдела Э.О.Нодев.

Отдел оформления ВНИИ
1122-1
28 11 80г.

ОКП 13 9401

УТВЕРЖДЕНО

организацией-изготовителем

" I2 " 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 25.06.85 Ю.М.Миронов

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-3-963-80

Изменение 2

Срок введения: 01.09.85

Государственный комитет ... ИНС... ТАН...
ГАР... ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕ...
85.08.13 217 841/02

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

1985

I. Срок действия технических условий продлить до 0I.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 D_1 и d - в соответствии с ГОСТ I28I5-80 на давление Ру I МПа (I0 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 I268-67 заменить на ГОСТ I2822-80 ; в примечании к пункту I.4 ГОСТ I234-67 заменить на ГОСТ I28I5-80, ГОСТ I268-67 заменить на ГОСТ I2822-80 ; в пункте 4.I и в приложении 1 ГОСТ I0692-73 заменить на ГОСТ I0692-80 ; в примечании к тексту технических условий прейскурант № 0I-04 изд. I975 года заменить на прейскурант № 0I-I3-I980/I.

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.
Зав. отделом стандартизации
ВНИТИ [illegible]

Изменение 2
ТУ I4-3-963-80

Лист 2

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

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

Приложение 2

Обязательное

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
Угол гиба гнутого 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 гнутого 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.

ОКП I3 940I

УДК 62I.643.42

Группа Г I8

УТВЕРЖДАЮ
в установленном порядке
" I6 " 03 I987 г.

СОГЛАСОВАНО
в установленном порядке
с заинтересованными
организациями
" I8 " 02 I987 г.

Верно: Начальник техотдела Р.М.Толстиков

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

Технические условия

ТУ I4-3-963-80

Изменение 3

Срок введения: 0I.07.87 г.

Уральский центр
стандартизации и метрологии
Регистрационный № 21784I/C3
Дата 01.06.87 Подпись

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

I. В пункт I.I ввести размер ДУ I50 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
	ДУ	R	$L_{разв}$	d	t	f	$Д_2$	Д	$Д_1$	d	n	b 0,6МПа (6кгс/см2)	0,98 МПа (10 кгс/см2)	1,6 МПа (16 кгс/см2)	$P_у$ = 0,6МПа
I	25	4	350	32	2,5	2	46	II5	85	I4	4	I0	I4	I6	3,2
2	32	4	500	40	2,5	2	55	I35	I00	I8	4	I0	I6	I8	4,8
3	40	4	700	5I	3	2	66	I45	II0	I8	4	I0	I8	20	6,4
4	50	5	800	56	3	2	74	I60	I25	I8	4	I0	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 I28I5-80 на давление I,6МПа (I6 кгс/см2).

Таблица 2

№ п/п	ДУ	Размеры секторных отводов, мм					Размеры фланцев, мм					Масса отвода, кг
		$d_н$	t	f	L	$Д_2$	Д	$Д_1$	d	n	b	
I	80	89	4,5	3	200	II5	I95	I60	I8	4	I2	6,98
2	I00	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 "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 I0 мм.

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

5. Пункт 4.I изложить в новой редакции: " Маркировка, упаковка, транспортирование в соответствии с ГОСТ I0692-80 со следующим дополнением :

- готовые отводы упаковываются в жесткую тару, изготовляемую по ГОСТ I2082-82 и нормативно технической документации.

6. Пункты 4.2 и 4.4 из текста техусловий исключить.

7. Примечание: Оптовые цены на отводы определяются по соответствующему дополнительному прейскуранту № 0I-I3-I980.

8. Приложение I дополнить ГОСТ I2082-82 " Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг ".

9. На титульном листе техусловий группу В 62 заменить на Г I8.

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

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к изменению 3 ТУ I4-3-963-80 " 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 07.0I.87г.) и согласованы с ними.

Начальник техотдела Р.М.Толстиков

Министерство металлургии СССР

ОКП I3 940I

Группа Г I8

УТВЕРЖДАЮ
Зам. генерального
директора НПО ВНИТИ
Б.П.Сокуренко
I990г.

ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ПОЛИЭТИЛЕНОМ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-3-963-80
Изменение №4

Держатель подлинника - ПНТЗ

Срок введения: 01.06.90

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер Среднеуральского медеплавильного завода

Л.С.Кащин
I990г.

Руководитель Госприемки на ПНТЗ

А.И.Павлов
"01" 02 I990г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженерв Первоуральского новотрубного завода

А.Н.Ячменев
"12" I989г.

24.05.90

217841/04

10.05.90.

I990

I. Срок действия технических условий продлен до 0I.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 I6 кгс/см^2 на I,6 МПа (I6кгс/см^2) третий абзац изложить в новой редакции: "В качестве футерующего слоя применяется полиэтилен низкого давления, подучаемый газофазным методом, трубных марок по ГОСТ I6338-85".

5. Пункт I.2. Таблица I. Головка, пятая колонка слева. Обозначение "d" заменить на "$d_н$"; таблица 2. Для условного прохода $Д_у$I00 заменить значение "II4" на "I08" 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 90^0, а секторные - 30 и 45^0".

7. Пункт I.5. Заменить значение I0 кгс/см^2 на I,0 МПа (I0кгс/см^2).

8. Пункт 3.I. Заменить слова "предприятия-изготовителя" на "завода-изготовителя".

9. Приложение I. Исключить ГОСТ I6337-77; в наименовании ГОСТ I0692-80 перед словом "Маркировка" записать "Приемка"; заменить ссылку: ГОСТ I6338-77 на ГОСТ I6338-85.

I0. Приложение 2 дополнить строкой:

Толщина футерующего слоя	Микрометр	МТ	2кл.	0,0Iмм	0-25 мм	ГОСТ 6507-78

II. Оптовые цены по прейкуранту № 0I-I3-I980, 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 ЗАИНТЕРИСОВАННЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ.

ЗАМ.НАЧАЛЬНИКА ОТДЕЛА
СТАНДАРТИЗАЦИИ СЫРЬЯ И МАТЕРИАЛОВ (ПОДПИСЬ) А.И.ПОПОВ

ВЕРНО: ИНЖЕНЕР
13.11.90 Т.Н.КАБАНОВА

gost.e-ecolog.ru