ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИГЛЫ ИНЪЕКЦИОННЫЕ МНОГОКРАТНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 25377—82
(СТ СЭВ 3400—81)

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством медицинской промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

С. С. Молокин (руководитель темы), **Е. М. Казеннов, Л. А. Костякова, А. А. Воронцов, И. С. Коротина**

ВНЕСЕН Министерством медицинской промышленности

Зам. министра **В. В. Кербунов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 августа 1982 г. № 3126

УДК 615.473.2 : 006.354 Группа Р24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИГЛЫ ИНЪЕКЦИОННЫЕ МНОГОКРАТНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

Технические условия

ГОСТ 25377—82

Needles for injections for repeated use. Specifications (СТ СЭВ 3400—81)

ОКП 94 3220

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 августа 1982 г. № 3126 срок действия установлен

с 01.07. 83
до 01. 07. 88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на инъекционные иглы многократного применения (далее—иглы), предназначенные для введения различных жидкостей в организм и отсасывания из него различных жидкостей.

Стандарт не распространяется на трубчатые иглы специального назначения, ветеринарные, а также имеющие головку, состоящую из нескольких деталей, уникальной формы заточки.

Иглы изготавливают в климатическом исполнении УХЛ 4.2 и 04.2 по ГОСТ 15150—69.

Стандарт устанавливает требования к иглам, изготовляемым для народного хозяйства и экспорта в страны с умеренным и тропическим климатами.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3400—81 и международной рекомендации ИСО/Р 596.

Коды ОКП игл в конкретном климатическом исполнении даны в обязательном приложении.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от размеров присоединительного конуса головки иглы изготовляют следующих типов:

1 — с конусностью 6 : 100 — для шприцев типа «Луер»;
2 — с конусностью 10 : 100 » » » «Рекорд»;
3 — с конусностью 10 : 100 » стеклянных шприцев.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★
Е

©Издательство стандартов, 1982

1.2. В зависимости от угла заточки иглы изготовляют в следующих исполнениях:

с длинным срезом;

со средним срезом С;

с коротким срезом К.

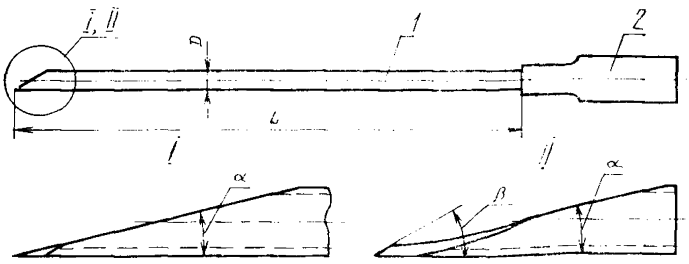
1.3. Иглы должны иметь трехгранное острие со следующими углами заточки:

12°±2° — для исполнения с длинным срезом;

15°±2° — » » со средним срезом;

18°±2° — » » с коротким срезом.

1.4. Основные размеры игл должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1—3.



1—головка; *2*—труба

Черт. 1

Таблица 1

Виды	Угол заточки (пред. откл. ±2°)	
	α	β
I	15°	—
II	12°	20°
	18°	30°

Таблица 2

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,4×20; 1—0,4×20; 3—0,4×20	0,4	±0,04	20	±1,0	12°	±2°	20°	±2°
0,4×20С; 1—0,4×20С; 3—0,4×20С					15°		—	
0,4×20К; 1—0,4×20К; 3—0,4×20К					18°		30°	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,5×16; 1—0,5×16; 3—0,5×16	0,5	±0,04	16	±1,0	12°	±2°	20°	±2°
0,5×16С; 1—0,5×16С; 3—0,5×16С					15°		—	
0,5×16К; 1—0,5×16К; 3—0,5×16К					18°		30°	
0,5×20; 1—0,5×20; 3—0,5×20			20		12°		20°	
0,5×20С; 1—0,5×20С; 3—0,5×20С					15°		—	
0,5×20К; 1—0,5×20К; 3—0,5×20К					18°		30°	
0,6×25; 1—0,6×25; 3—0,6×25	0,6		25		12°		20°	
0,6×25С; 1—0,6×25С; 3—0,6×25С					15°		—	
0,6×25К; 1—0,6×25; 3—0,6×25К					18°		30°	
0,6×40; 1—0,6×40; 3—0,6×40			40	±1,5	12°		20°	
0,6×40С; 1—0,6×40С; 3—0,6×40С					15°		—	
0,6×40К; 1—0,6×40К; 3—0,6×40К					18°		30°	
0,8×40; 1—0,8×40; 3—0,8×40	0,8			+3,5 −1,5	12°		20°	
0,8×40С; 1—0,8×40С; 3—0,8×40С					15°		—	
0,8×40К; 1—0,8×40К; 3—0,8×40К					18°		30°	
0,8×60; 1—0,8×60; 3—0,8×60			60	±1,5	12°		20°	
0,8×60С; 1—0,8×60С; 3—0,8×60С					15°		—	
0,8×60К; 1—0,8×60К; 3—0,8×60К					18°		30°	
0,8×90; 1—0,8×90; 3—0,8×90			90		12°		20°	
0,8×90С; 1—0,8×90С; 3—0,8×90С					15°		—	
0,8×90К; 1—0,8×90К; 3—0,8×90К					18°		30°	
1,0×40; 1—1,0×40; 3—1,0×40	1,0		40		12°		20°	
1,0×40С; 1—1,0×40С; 3—1,0×40С					15°		—	
1,0×40К; 1—1,0×40К; 3—1,0×40К					18°		30°	
1,0×60; 1—1,0×60; 3—1,0×60			60		12°		20°	
1,0×60С; 1—1,0×60С; 3—1,0×60С					15°		—	
1,0×60К; 1—1,0×60К; 3—1,0×60К					18°		30°	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,0×90; 1—1,0×90; 3—1,0×90	1,0	±0,04	90	±1,5	12°	±2°	20°	±2°
1,0×90C; 1—1,0×90C; 3—1,0×90C					15°		—	
1,0×90K; 1—1,0×90K; 3—1,0×90K					18°		30°	
1,0×120; 1—1,0×120; 3—1,0×120			120	±2,0	12°		20°	
1,0×120C; 1—1,0×120C; 3—1,0×120C					15°		—	
1,0×120K; 1—1,0×120K; 3—1,0×120K					18°		30°	
1,2×60; 1—1,2×60; 3—1,2×60	1,2	±0,06	60	±1,5	12°		20°	
1,2×60C; 1—1,2×60C; 3—1,2×60C					15°		—	
1,2×60K; 1—1,2×60K; 3—1,2×60K					18°		30°	
1,2×90; 1—1,2×90; 3—1,2×90			90		12°		20°	
1,2×90C; 1—1,2×90C; 3—1,2×90C					15°		—	
1,2×90K; 1—1,2×90K; 3—1,2×90K					18°		30°	
1,2×120; 1—1,2×120; 3—1,2×120			120	±2,0	12°		20°	
1,2×120C; 1—1,2×120C; 3—1,2×120C					15°		—	
1,2×120K; 1—1,2×120K; 3—1,2×120K					18°		30°	
1,2×150; 1—1,2×150; 3—1,2×150			150		12°		20°	
1,2×150C; 1—1,2×150C; 3—1,2×150C					15°		—	
1,2×150K; 1—1,2×150K; 3—1,2×150K					18°		30°	
1,6×90; 1—1,6×90; 3—1,6×90	1,6		90	±1,5	12°		20°	
1,6×90C; 1—1,6×90C; 3—1,6×90C					15°		—	
1,6×90K; 1—1,6×90K; 3—1,6×90K					18°		30°	
1,6×120; 1—1,6×120; 3—1,6×120			120	±2,0	12°		20°	
1,6×120C; 1—1,6×120C; 3—1,6×120C					15°		—	
1,6×120K; 1—1,6×120K; 3—1,6×120K					18°		30°	
1,6×150; 1—1,6×150; 3—1,6×150			150		12°		20°	
1,6×150C; 1—1,6×150C; 3—1,6×150C					15°		—	
1,6×150K; 1—1,6×150K; 3—1,6×150K					18°		30°	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
2,0×90; 1—2,0×90; 3—2,0×90	2,0	±0,06	90	±1,5	12°	±2°	20°	±2°
2,0×90С; 1—2,0×90С; 3—2,0×90С					15°		—	
2,0×90К; 1—2,0×90К; 3—2,0×90К					18°		30°	
2,0×120; 1—2,0×120; 3—2,0×120			120	±2,0	12°		20°	
2,0×120С; 1—2,0×120С; 3—2,0×120С					15°		—	
2,0×120К; 1—2,0×120К; 3—2,0×120К					18°		30°	
2,0×150; 1—2,0×150; 3—2,0×150			150		12°		20°	
2,0×150С; 1—2,0×150С; 3—2,0×150С					15°		—	
2,0×150К; 1—2,0×150К; 3—2,0×150К					18°		30°	

1.5. По требованию заказчика допускается изготовлять иглы с размерами, указанными в табл. 3.

Таблица 3

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,4×10; 1—0,4×10; 3—0,4×10	0,4	±0,04	10,0	±1,0	12°	±2°	20°	±2°
0,4×10К; 1—0,4×10К; 3—0,4×10К					18°		30°	
0,4×16; 1—0,4×16; 3—0,4×16			16,0		12°		20°	
0,4×16К; 1—0,4×16К; 3—0,4×16К					18°		30°	
0,4×25; 1—0,4×25; 3—0,4×25			25,0		12°		20°	
0,4×25К; 1—0,4×25К; 3—0,4×25К					18°		30°	
0,5×6; 1—0,5×6; 3—0,5×6	0,5		6,0		12°		20°	
0,5×6К; 1—0,5×6К; 3—0,5×6К					18°		30°	
0,5×10; 1—0,5×10; 3—0,5×10			10,0		12°		20°	
0,5×10К; 1—0,5×10К; 3—0,5×10К					18°		30°	

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,5×25; 1—0,5×25; 3—0,5×25	0,5	±0,04	25,0	±1,0	12°	±2°	20°	±2°
0,5×25К, 1—0,5×25К; 3—0,5×25К					18°		30°	
0,5×40, 1—0,5×40; 3—0,5×40			40,0	±1,5	12°		20°	
0,5×40К, 1—0,5×40К; 3—0,5×40К					18°		30°	
0,5×50; 1—0,5×50; 3—0,5×50			50,0		12°		20°	
0,5×50К; 1—0,5×50К; 3—0,5×50К					18°		30°	
0,6×6; 1—0,6×6; 3—0,6×6	0,6		6,0	±1,0	12°		20°	
0,6×6К; 1—0,6×6К; 3—0,6×6К					18°		30°	
0,6×16; 1—0,6×16; 3—0,6×16			16,0		12°		20°	
0,6×16К; 1—0,6×16К; 3—0,6×16К					18°		30°	
0,6×20; 1—0,6×20; 3—0,6×20			20,0		12°		20°	
0,6×20К; 1—0,6×20К; 3—0,6×20К					18°		30°	
0,6×30; 1—0,6×30; 3—0,6×30			30,0	±1,5	12°		20°	
0,6×30К; 1—0,6×30К; 3—0,6×30К					18°		30°	
0,6×50; 1—0,6×50; 3—0,6×50			50,0		12°		20°	
0,6×50К; 1—0,6×50К; 3—0,6×50К					18°		30°	
0,6×60; 1—0,6×60; 3—0,6×60			60,0		12°		20°	
0,6×60К; 1—0,6×60К; 3—0,6×60К					18°		30°	
0,7×30; 1—0,7×30; 3—0,7×30	0,7		30,0		12°		20°	
0,7×30К; 1—0,7×30К; 3—0,7×30К					18°		30°	
0,7×50; 1—0,7×50; 3—0,7×50			50,0		12°		20°	
0,7×50К; 1—0,7×50К; 3—0,7×50К					18°		30°	
0,7×60; 1—0,7×60; 3—0,7×60			60,0		12°		20°	
0,7×60К; 1—0,7×60К; 3—0,7×60К					18°		30°	
0,7×70; 1—0,7×70; 3—0,7×70			70,0		12°		20°	
0,7×70К; 1—0,7×70К; 3—0,7×70К					18°		30°	
0,8×20; 1—0,8×20; 3—0,8×20	0,8		20,0	±1,0	12°		20°	

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,8×20К; 1—0,8×20К; 3—0,8×20К	0,8	±0,04	20,0	±1,0	18°	±2°	30°	±2°
0,8×25; 1—0,8×25; 3—0,8×25			25,0		12°		20°	
0,8×25К; 1—0,8×25К; 3—0,8×25К					18°		30°	
0,8×30; 1—0,8×30; 3—0,8×30			30,0	±1,5	12°		20°	
0,8×30К; 1—0,8×30К; 3—0,8×30К					18°		30°	
0,8×50; 1—0,8×50; 3—0,8×50			50,0		12°		20°	
0,8×50К; 1—0,8×50К; 3—0,8×50К					18°		30°	
0,8×70; 1—0,8×70; 3—0,8×70			70,0		12°		20°	
0,8×70К; 1—0,8×70К; 3—0,8×70К					18°		30°	
0,8×80; 1—0,8×80; 3—0,8×80			80,0		12°		20°	
0,8×80К; 1—0,8×80К; 3—0,8×80К					18°		30°	
0,8×100; 1—0,8×100; 3—0,8×100			100,0		12°		20°	
0,8×100К; 1—0,8×100К; 3—0,8×100К					18°		30°	
0,8×120; 1—0,8×120; 3—0,8×120			120,0		12°		20°	
0,8×120К; 1—0,8×120К; 3—0,8×120К					18°		30°	
0,8×150; 1—0,8×150; 3—0,8×150			150,0		12°		20°	
0,8×150К; 1—0,8×150К; 3—0,8×150К					18°		30°	
0,9×30; 1—0,9×30; 3—0,9×30	0,9		30,0		12°		20°	
0,9×30К; 1—0,9×30К; 3—0,9×30К					18°		30°	
0,9×40; 1—0,9×40; 3—0,9×40			40,0		12°		20°	
0,9×40К; 1—0,9×40К; 3—0,9×40К					18°		30°	
0,9×50; 1—0,9×50; 3—0,9×50			50,0		12°		20°	
0,9×50К; 1—0,9×50К; 3—0,9×50К					18°		30°	
0,9×60; 1—0,9×60; 3—0,9×60			60,0		12°		20°	
0,9×60К; 1—0,9×60К; 3—0,9×60К					18°		30°	
0,9×70; 1—0,9×70; 3—0,9×70			70,0		12°		20°	
0,9×70К; 1—0,9×70К; 3—0,9×70К					18°		30°	

Продолжение табл 3

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
0,9×90; 1—0,9×90; 3—0,9×90	0,9	±0,04	90,0	±1,5	12°	±2°	20°	±2°
0,9×90K; 1—0,9×90K; 3—0,9×90K					18°		30°	
1,0×30; 1—1,0×30; 3—1,0×30	1,0		30,0		12°		20°	
1,0×30K; 1—1,0×30K; 3—1,0×30K					18°		30°	
1,0×50, 1—1,0×50; 3—1,0×50			50,0		12°		20°	
1,0×50K; 1—1,0×50K; 3—1,0×50K					18°		30°	
1,0×70; 1—1,0×70; 3—1,0×70			70,0		12°		20°	
1,0×70K; 1—1,0×70K; 3—1,0×70K					18°		30°	
1,0×80; 1—1,0×80; 3—1,0×80			80,0		12°		20°	
1,0×80K; 1—1,0×80K; 3—1,0×80K					18°		30°	
1,0×100; 1—1,0×100; 3—1,0×100			100,0		12°		20°	
1,0×100K; 1—1,0×100K; 3—1,0×100K					18°		30°	
1,0×140; 1—1,0×140; 3—1,0×140			140,0	±2,0	12°		20°	
1,0×140K; 1—1,0×140K; 3—1,0×140K					18°		30°	
1,1×30; 1—1,1×30; 3—1,1×30	1,1	±0,06	30,0	±1,5	12°		20°	
1,1×30K; 1—1,1×30K; 3—1,1×30K					18°		30°	
1,1×40; 1—1,1×40; 3—1,1×40			40,0		12°		20°	
1,1×40K; 1—1,1×40K; 3—1,1×40K					18°		30°	
1,1×50; 1—1,1×50; 3—1,1×50			50,0		12°		20°	
1,1×50K; 1—1,1×50K; 3—1,1×50K					18°		30°	
1,1×60; 1—1,1×60; 3—1,1×60			60,0		12°		20°	
1,1×60K; 1—1,1×60K; 3—1,1×60K					18°		30°	
1,1×70; 1—1,1×70; 3—1,1×70			70,0		12°		20°	
1,1×70K; 1—1,1×70K; 3—1,1×70K					18°		30°	
1,2×40; 1—1,2×40; 3—1,2×40	1,2		40,0		12°		20°	
1,2×40K; 1—1,2×40K; 3—1,2×40K					18°		30°	
1,2×50; 1—1,2×50; 3—1,2×50			50,0		12°		20°	

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,2×50К; 1—1,2×50К; 3—1,2×50К	1,2	±0,06	50,0	±1,5	18°	±2°	30°	±2°
1,2×70; 1—1,2×70; 3—1,2×70			70,0		12°		20°	
1,2×70К; 1—1,2×70К; 3—1,2×70К					18°		30°	
1,2×100; 1—1,2×100; 3—1,2×100			100,0		12°		20°	
1,2×100К; 1—1,2×100К; 3—1,2×100К					18°		30°	
1,4×30; 1—1,4×30; 3—1,4×30	1,4		30,0		12°		20°	
1,4×30К; 1—1,4×30К; 3—1,4×30К					18°		30°	
1,4×40; 1—1,4×40; 3—1,4×40			40,0		12°		20°	
1,4×40К; 1—1,4×40К; 3—1,4×40К					18°		30°	
1,4×80; 1—1,4×80; 3—1,4×80			80,0		12°		20°	
1,4×80К; 1—1,4×80К; 3—1,4×80К					18°		30°	
1,6×40; 1—1,6×40; 3—1,6×40	1,6		40,0		12°		20°	
1,6×40К; 1—1,6×40К; 3—1,6×40К					18°		30°	
1,6×50; 1—1,6×50; 3—1,6×50			50,0		12°		20°	
1,6×50К; 1—1,6×50К; 3—1,6×50К					18°		30°	
1,6×60; 1—1,6×60; 3—1,6×60			60,0		12°		20°	
1,6×60К; 1—1,6×60К; 3—1,6×60К					18°		30°	
1,6×80; 1—1,6×80; 3—1,6×80			80,0		12°		20°	
1,6×80К; 1—1,6×80К; 3—1,6×80К					18°		30°	
1,6×100; 1—1,6×100; 3—1,6×100			100,0		12°		20°	
1,6×100К; 1—1,6×100К; 3—1,6×100К					18°		30°	
1,6×140; 1—1,6×140; 3—1,6×140			140,0		12°		20°	
1,6×140К; 1—1,6×140К; 3—1,6×140К					18°		30°	
1,8×40; 1—1,8×40; 3—1,8×40	1,8		40,0		12°		20°	
1,8×40К; 1—1,8×40К; 3—1,8×40К					18°		30°	
1,8×60; 1—1,8×60; 3—1,8×60			60,0		12°		20°	
1,8×60К; 1—1,8×60К; 3—1,8×60К					18°		30°	

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,8×90; 1—1,8×90; 3—1,8×90	1,8	±0,06	90,0	±1,5	12°	±2°	20°	±2°
1,8×90К; 1—1,8×90К; 3—1,8×90К					18°		30°	
1,8×100; 1—1,8×100; 3—1,8×100			100,0		12°		20°	
1,8×100К; 1—1,8×100К; 3—1,8×100К					18°		30°	
1,8×120; 1—1,8×120; 3—1,8×120			120,0		12°		20°	
1,8×120К; 1—1,8×120К; 3—1,8×120К					18°		30°	
1,8×150; 1—1,8×150; 3—1,8×150			150,0		12°		20°	
1,8×150К; 1—1,8×150К; 3—1,8×150К					18°		30°	
1,8×200; 1—1,8×200; 3—1,8×200			200,0		12°		20°	
1,8×200К; 1—1,8×200К; 3—1,8×200К					18°		30°	
2,0×40; 1—2,0×40; 3—2,0×40	2,0		40,0		12°		20°	
2,0×40К; 1—2,0×40К; 3—2,0×40К					18°		30°	
2,0×50; 1—2,0×50; 3—2,0×50			50,0		12°		20°	
2,0×50К; 1—2,0×50К; 3—2,0×50К					18°		30°	
2,0×60; 1—2,0×60; 3—2,0×60			60,0		12°		20°	
2,0×60К; 1—2,0×60К; 3—2,0×60К					18°		30°	
2,0×100; 1—2,0×100; 3—2,0×100			100,0		12°		20°	
2,0×100К; 1—2,0×100К; 3—2,0×100К					18°		30°	
2,0×200; 1—2,0×200; 3—2,0×200			200,0	±2,0	12°		20°	
2,0×200К; 1—2,0×200К; 3—2,0×200К					18°		30°	
2,2×40; 1—2,2×40; 3—2,2×40	2,2		40,0	±1,5	12°		20°	
2,2×40К; 1—2,2×40К; 3—2,2×40К					18°		30°	
2,2×50; 1—2,2×50; 3—2,2×50			50,0		12°		20°	
2,2×50К; 1—2,2×50К; 3—2,2×50К					18°		30°	
2,2×80; 1—2,2×80; 3—2,2×80			80,0		12°		20°	
2,2×80К; 1—2,2×80К; 3—2,2×80К					18°		30°	
2,2×90; 1—2,2×90; 3—2,2×90			90,0		12°		20°	

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Условное обозначение иглы	D		L		α		β	
	Номин.	Прел. откл.	Номин.	Прел. откл.	Номин.	Прел. откл.	Номин.	Прел. откл.
2,2×90К; 1—2,2×90К; 3—2,2×90К	2,2	±0,06	90,0	±1,5	18°	±2°	30°	±2°
2,2×100; 1—2,2×100; 3—2,2×100			100,0		12°		20°	
2,2×100К; 1—2,2×100К; 3—2,2×100К					18°		30°	
2,5×40; 1—2,5×40; 3—2,5×40	2,5		40,0		12°		20°	
2,5×40К; 1—2,5×40К; 3—2,5×40К					18°		30°	
2,5×80; 1—2,5×80; 3—2,5×80			80,0		12°		20°	
2,5×80К; 1—2,5×80К; 3—2,5×80К					18°		30°	
2,5×100; 1—2,5×100; 3—2,5×100			100,0		12°		20°	
2,5×100К; 1—2,5×100К; 3—2,5×100К					18°		30°	
2,5×120; 1—2,5×120; 3—2,5×120			120,0		12°		20°	
2,5×120К; 1—2,5×120К; 3—2,5×120К					18°		30°	

1.6. Присоединительные размеры конической части головки иглы должны соответствовать ГОСТ 22967—78.

1.7. Толщина стенки трубки и диаметры мандренов должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

мм

Диаметр трубки	Диаметр мандрена	Толщина стенки, не более
0,40	0,12	0,13
0,50	0,14	0,15
0,60	0,20	0,16
0,70	0,30	
0,80	0,35	0,17
0,90	0,50	
1,00	0,50	
1,10	0,58	0,22
1,20	0,69	

Продолжение табл. 4

мм

Диаметр трубки	Диаметр мандрена	Толщина стенки, не более
1,40	0,80	0,27
1,60	0,80	
1,80	1,00	
2,00	1,00	0,31
2,20	1,50	
2,50	1,75	0,33

1.8. Условное обозначение иглы должно включать: обозначение типа иглы (только для типов 1 и 3); наружный диаметр трубки; длину трубки; исполнение (для игл со средним и коротким срезом); обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения иглы инъекционной типа 1 к шприцам типа «Луер», диаметром 0,6 мм, длиной 40 мм, с длинным срезом:

Игла инъекционная 1—0,6×40 ГОСТ 25377—82

То же, к шприцам типа «Рекорд», диаметром 0,6 мм, длиной 40 мм, со средним срезом:

Игла инъекционная 0,6×40С ГОСТ 25377—82

То же, к стеклянным шприцам, с коротким срезом:

Игла инъекционная 3—0,6×40К ГОСТ 25377—82

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Иглы следует изготовлять в соответствии с требованиями ГОСТ 19126—79, настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Иглы, изготовляемые для экспорта, должны соответствовать также заказу-наряду внешнеторговой организации.

2.2. Игла должна быть коррозионно-стойкой и кислотостойкой.

2.3. Детали игл должны быть изготовлены из следующих материалов:

сталь марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632—72 и марки 36НХТО по ГОСТ 10994—74 — трубка иглы;

латунь марок ЛС59—1 и Л63 по ГОСТ 15527—70 — головка иглы;

сталь марки 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632—72 — мандрен.

Примечание. Трубки допускается изготовлять из стали марок 12Х18Н9 и 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632—72, из импортных сталей, химические и физические свойства которых соответствуют свойствам стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632—72. Мандрены диаметром 0,35 мм и менее допускается изготовлять из стальной проволоки классов 1—3 по ГОСТ 9389—75

2.4. Наружные поверхности игл и мандренов должны быть гладкими, без царапин, трещин и других дефектов, видимых невооруженным глазом. На трубке иглы не допускается разница в оттенках от электролитического снятия заусенцев на длине более 12 мм от головки.

2.5. Головка иглы не должна иметь острых кромок, трещин и заусенцев.

2.6. Мандрен должен свободно входить в канал иглы. Концы мандрена должны быть зачищены от заусенцев.

2.7. Радиус кривизны мандренов должен соответствовать указанному в табл. 5.

Таблица 5

мм

Диаметр мандрена	Радиус кривизны мандрена
До 0,35	30—50
От 0,5 до 0,8	50—80
1,0 и более	Не менее 80

2.8. Внутренняя поверхность игл должна быть чистой, без окалины, следов коррозии и механических загрязнений.

2.9. Трубка иглы должна быть упругой.

2.10. Конец трубки игл должен быть острым, без заусенцев. Усилия прокола не должны превышать указанных в табл. 6.

Таблица 6

Диаметр иглы, мм	Усилие прокола магнитной ленты, Н (гс), не более	Усилие прокола полиэтиленовой фольги, Н, не более
0,4	0,40(40)	0,70
0,5	0,45(45)	0,80
0,6	0,49(50)	0,90
0,7		1,00
0,8	0,54(55)	1,20
0,9		1,30
1,0		1,40
1,1		1,50
1,2		1,60
1,4	0,74(75)	1,80
1,6		2,00

Продолжение табл. 6

Диаметр иглы, мм	Усилие прокола магнитной ленты, Н (гс), не более	Усилие прокола полиэтиленовой фольги, Н, не более
1,8	0,78(80)	2,20
2,0		2,40
2,2	0,83(90)	2,60
2,5	0,93(95)	2,80

2.11. На головке, в месте ее соединения с трубкой, допускаются следы от обжимного инструмента, видимые невооруженным глазом.

2.12. Соединения трубки с головкой должно быть прочным и выдерживать нагрузки, указанные в табл. 7.

Таблица 7

Диаметр трубки, мм	Осевая нагрузка, Н (кгс)
0,4—0,5	20 (2,0)
0,6—0,7	29 (3,0)
0,8	34 (3,5)
0,9	39 (4,0)
1,0	44 (5,0)
1,1	49 (5,0)
1,2	54 (6,0)
1,4	59 (6,0)
1,6	69 (7,0)
1,8—2,5	78 (8,0)

2.13. Соединение трубки с головкой иглы и соединение конуса головки с наконечником шприца должны быть герметичными. В месте соединения трубки с головкой просачивание воды не допускается.

2.14. Оси трубки и головки должны совпадать. Отклонение от концентричности трубки и головки не должно быть более 0,2 мм. Максимальное допускаемое отклонение от оси головки 3°.

2.15. Параметр шероховатости по ГОСТ 2789—73 наружной поверхности трубок игл диаметром 1,2—2,6 мм — $Ra \leqslant 0{,}32$ мкм, диаметром 0,4—1,0 — $Ra \leqslant 0{,}16$ мкм.

Параметр шероховатости поверхности заточки — $Ra \leqslant 0{,}63$ мкм. Шероховатость остальных поверхностей — по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

2.16. На наружной поверхности головки должно быть гальваническое покрытие в соответствии с требованиями ГОСТ 9.301—78.

2.17. Иглы должны быть устойчивы к циклу обработки, состоящему из дезинфекции кипячением, предстерилизационной очистки и воздушной стерилизации по п. 4.14.

2.18. Иглы в упаковке должны быть стойкими к механическим воздействиям при транспортировании.

2.19. Средняя наработка до переточки должна быть не менее 33 проколов, при стерилизации — после каждого прокола. За критерий отказа принимают увеличение усилия прокола относительно указанного в табл. 6 на 10 %.

2.20. Комплектность игл мандренами должна составлять 50 % общего числа игл.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Иглы должны подвергаться приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях каждую партию игл проверяют на соответствие требованиям пп 1.3—1.8; 2.2—2.9; 2.11; 2.15—2.17 статистическим приемочным контролем по ГОСТ 18242—72 с применением общего II степени контроля по табл. 2—4 для одноступенчатого плана контроля (нормальный контроль) с приемочным уровнем дефектности 2,5 % и с приемочным уровнем дефектности 1,5 % на соответствие требований пп. 2.10, 2.12, 2.13.

За партию принимают число игл одного типоразмера, выпускаемых в одну смену.

3.3. При периодических испытаниях, проводимых не реже раза в год, из числа прошедших приемо-сдаточные испытания проверяют на соответствие всем требованиям настоящего стандарта не менее 5 игл каждого типоразмера.

3.4. Если при периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие игл хотя бы одному требованию настоящего стандарта, испытаниям подвергают удвоенное число игл, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3.5. Типовые испытания проводят при внесении изменений в технологию изготовления, влияющих на технические характеристики: проверяют не менее 5 игл, каждого типоразмера.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания игл следует проводить в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150—69.

4.2. Проверку размеров игл на соответствие пп. 1.3—1.7; 2.4 в части размера расположения разницы оттенков по длине трубки и пп. 2.7, 2.14 в части концентричности проводят универсальными

измерительными инструментами и приборами, обеспечивающими требуемую точность измерений.

4.3. Проверку коррозионно-стойкости и кислотостойкости (п. 2.2) следует проводить следующим образом:

иглы погружают в 10 %-ный раствор лимонной кислоты при температуре (20±5) °С, выдерживают в нем 5 ч и промывают дистиллированной водой, затем кипятят в дистиллированной воде 30 мин. После кипячения выдерживают в дистиллированной воде 24 ч, затем иглы вынимают из воды, высушивают испарением и осматривают. На иглах не должно быть следов коррозии.

4.4. Проверку используемого при изготовлении игл материала (п. 2.3) следует проводить по паспортам и сертификатам завода-изготовителя и результатам входного контроля.

4.5. Проверку внешнего вида игл (п. 2.5) проводят с помощью лупы 8-ми кратного увеличения.

4.6. Проверку внешнего вида игл (пп. 2.4; 2.6, 2.11, 2.20) проводят визуально.

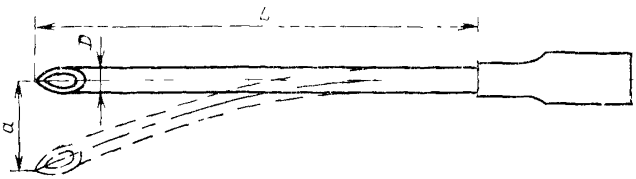
4.7. Проверку внутренней поверхности игл (п. 2.8) проводят шприцеванием раствора глицерина с дистиллированной водой (1 : 1) в объеме 1 мл на фильтровальную бумагу. В результате фильтрации жидкости на бумаге не должно быть следов загрязнения.

4.8. Проверку упругости трубки (п. 2.9) проводят следующим образом. Головку иглы прочно насаживают на наконечник измерительного устройства. Нулевую отметку шкалы, расположенную перпендикулярно к оси трубки, совмещают с концом острия трубки. Концу трубки задают перемещение (черт. 2) в направлении, перпендикулярном к оси трубки (изгиб), на расчетное значение a (в миллиметрах), которое определяют по формуле

$$a = \frac{L^2}{3500},$$

где L — длина трубки, мм;

D — наружный диаметр трубки, мм.



Черт. 2

Испытания проводят в обе стороны от оси симметрии трубки. После окончания испытания вершина острия иглы должна совпадать с нулевой отметкой шкалы: допускаемое отклонение — ±0,8 мм. Испытания на упругость подвергают иглы наружным диаметром менее 2 мм, если соотношение $\frac{L}{D} \geqslant 30$.

4.9. Проверку остроты трубки игл (п. 2.10) проводят проколом магнитной ленты А2601—6Б или А3602—6Б по нормативно-технической документации или полиэтиленовой фольги толщиной (150±15) мм с постоянной скоростью подачи иглы в процессе прокола 0,4 мм/с. Фактическое значение усилия прокола определяют по индикатору с ценой деления не более 0,05 Н (5 гс); допустимая погрешность ±0,025 Н (±2,5 гс).

Максимальное усилие прокола не должно превышать значений величин, указанных в табл. 6.

Испытание конца иглы на отсутствие заусенцев следует проводить уколом в вату. После укола на конце иглы не должно быть ватных волокон.

4.10. Проверку прочности соединения трубки с головкой (п. 2.12) проводят на приспособлении с динамометром приложением непрерывной аксиальной статической нагрузки натяжения в направлении их разъединения. Значения испытательной нагрузки в зависимости от диаметра иглы приведены в табл. 7. Длительность приложения нагрузки — 1 с. За это время трубка не должна сдвигаться в головке иглы.

4.11. Герметичность соединения трубки с головкой и конуса головки с наконечником шприца (п. 2.13) проверяют следующим образом.

Конец иглы герметично заглушают, головку насаживают на образцовый конус, изготовленный по чертежам, утвержденным в установленном порядке, к которому подведена вода. Под давлением 0,148 МПа (1,5 атм) в месте соединения трубки с головкой просачивание воды не допускается. В месте соединения головки с образцовым конусом не допускается образование капли, спадающей за время менее 10 с.

4.12. Шероховатость наружной поверхности (п. 2.15) проверяют по ГОСТ 19126—79.

4.13. Покрытие наружной поверхности головки (п. 2.16) проверяют по ГОСТ 9.302—79.

4.14. Устойчивость к циклической обработке (п. 2.17) проверяют в следующих режимах:

дезинфекция кипячением в дистиллированной воде по ГОСТ 6709—72 в течение 30^{+5} мин при полном погружении игл в воду;

предстерилизационная очистка, состоит из предварительного ополаскивания под проточной водой по ГОСТ 2874—73 в течение $0{,}5^{+0{,}1}$ мин;

замачивание в моющем растворе (5 г «Биолота» и 995 мл питьевой воды по ГОСТ 2874—73) при температуре 50^{+5} °С в течение 15^{+1} мин. Ополаскивание проточной водой по ГОСТ 2874—73 в течение 3^{+1} мин. Ополаскивание дистиллированной водой по ГОСТ 6709—72 в течение $0{,}5^{+0{,}1}$ мин;

сушка горячим воздухом при температуре (85±5) °С до полного исчезновения влаги;

воздушная стерилизация при температуре (180±14) °С в течение 60^{+5} мин.

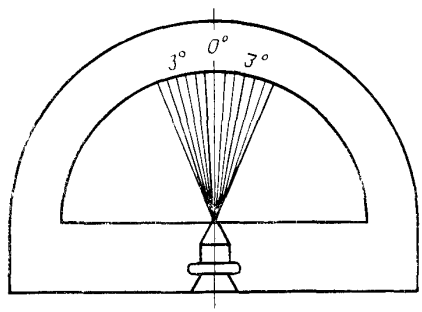
После испытаний иглы должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

4.15. Устойчивость к механическим воздействиям при транспортировании (п. 2.18) проверяют на стенде с ускорением 3 g при числе колебаний от 120 до 180 в минуту в течение 1 ч. После испытаний иглы должны соответствовать требованиям п. 2.10; целостность упаковки при этом не должна быть нарушена.

4.16. Средняя наработка до переточки (п. 2.19) проверяется 33-кратным прокалыванием фотографической пленки толщиной от 0,15 до 0,20 мм по ГОСТ 5554—70 с последующей стерилизацией в соответствии с режимами, указанными в п. 4.14, после каждого прокола.

4.17. Соосность трубки и головки (п. 2.14) проверяют следующим образом:

головка иглы устанавливается на образцовый конус испытательного устройства (черт. 3), оси головки и трубки должны быть параллельны линии градусной шкалы, которая проходит через 0°. Допускаемое отклонение 3°.



Черт. 3

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение игл — по ГОСТ 19126—79 и требованиям настоящего стандарта.

Маркировку игл, предназначенных для экспорта, выполняют на языке, указанном в заказе-наряде внешнеторговой организации.

5.2. Перед упаковкой иглы должны быть промыты дистиллированной водой по ГОСТ 6709—72 или трихлорэтиленом по ГОСТ 9976—70 и просушены или промыты этиловым спиртом по ГОСТ 17299—78.

5.3. Иглы, по 10 шт. каждого типоразмера, должны быть уложены в гнезда коробок, изготовленных из картона по ГОСТ 7933—75 или пластмассы по ГОСТ 20282—74, или в контурную ячейковую упаковку.

5.4. Иглы в потребительской таре и мандрены, завернутые в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 или связанные в пучки проволокой из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632—72, должны быть уложены в групповую тару, изготовленную из коробочного картона марки А или Б по ГОСТ 7933—75. Допускается иглы в потребительской таре завертывать в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75 в пачки.

5.5. Упаковка игл должна исключать возможность вскрытия ее без нарушения целостности.

5.6. На потребительской и групповой таре должны быть указаны:

наименование министерства;

наименование или товарный знак завода-изготовителя, а для игл, предназначенных для экспорта, надпись В/О «Медэкспорт» и товарный знак В/О «Медэкспорт», если это указано в заказ-наряде внешнеторговой организации;

наименование и условное обозначение игл (кроме пластмассовой и ячейковой первичной упаковки);

число игл;

обозначение настоящего стандарта для изделий, не предназначенных для экспорта;

дата выпуска (месяц и год) только на групповой таре;

надпись «Сделано в СССР».

5.7. Для транспортирования иглы в групповой таре должны быть уложены в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142—77 или в фанерные ящики по ГОСТ 5959—80, или в дощатые ящики по ГОСТ 2991—76, выложенные внутри упаковочной бумагой по ГОСТ 515—77 или по ГОСТ 8828—75. При укладке иглы в контурную ячейковую упаковку допускается ящики из гофрированного картона и фанеры не выкладывать изнутри упаковочной бумагой.

Иглы, предназначенные для экспорта, помещают в ящики, изготовленные по ГОСТ 24634—81, с обивкой металлической упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73.

5.8. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием наименования игл и их число в упаковке, а также условного номера упаковщика, даты упаковки и обозначения настоящего стандарта.

5.9. На внешней поверхности ящика должны быть нанесены манипуляционные знаки по ГОСТ 14192—77.

Маркировка транспортной тары игл, предназначенных для экспорта, — по стандартам, техническим условиям и заказу-наряду внешнеторговой организации.

5.10. Масса брутто должна быть не более 50 кг.

5.11. Иглы транспортируют всеми видами транспорта, в крытых транспортных средствах, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.12. Условия транспортирования должны соответствовать группе 5 (ОЖ—4), условия хранения — по группе 1 (Л) по ГОСТ 15150—69.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие игл требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения.

Гарантийный срок эксплуатации игл — 6 мес со дня ввода их в эксплуатацию при гарантийной наработке не более 33 инъекций.

Гарантийный срок игл, предназначенных для экспорта, — 6 мес со дня проследования игл через Государственную границу СССР.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

исполнений игл и кодов ОКП

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам комбинированным металлостеклянным 0,4×20	94 3223 0001 06
То же 0,4×20 экспорт	94 3223 0002 05
» 0,4×20 исп. 0	94 3223 0003 04
» 1—0,4×20	94 3223 0004 03
» 1—0,4×20 экспорт	94 3223 0005 02
» 1—0,4×20 исп. 0	94 3223 0006 01
» 0,4×20С	94 3223 0007 00
» 0,4×20С экспорт	94 3223 0008 10
» 0,4—20С исп. 0	94 3223 0009 09
» 1—0,4×20С	94 3223 0010 05
» 1—0,4×20С экспорт	94 3223 0011 04
» 0,4—20С исп. 0	94 3223 0012 03
» 0,4×20К	94 3223 0013 02
» 0,4×20К экспорт	94 3223 0014 01
» 0,4×20К исп. 0	94 3223 0015 00
» 1—0,4×20К	94 3223 0016 10
» 1—0,4×20К экспорт	94 3223 0017 09
» 1—0,4×20К исп. 0	94 3223 0018 08
» 0,5×16	94 3223 0019 07
» 0,5×16 экспорт	94 3223 0020 03
» 0,5×16 исп. 0	94 3223 0021 02
» 1—0,5×16	94 3223 0022 01
» 1—0,5×16 экспорт	94 3223 0023 00
» 1—0,5×16 исп. 0	94 3223 0024 10
» 0,5×16С	94 3223 0025 09
» 0,5×16С экспорт	94 3223 0026 08
» 0,5×16С исп. 0	94 3223 0027 07
» 1—0,5×16С	94 3223 0028 06
» 1—0,5×16С	94 3223 0029 05
» 1—0,5×16С	94 3223 0030 01
» 0,5×16К	94 3223 0031 00
» 0,5×16К экспорт	94 3223 0032 10
» 0,5×16К исп. 0	94 3223 0033 09
» 1—0,5×16К	94 3223 0034 08
» 1—0,5×16К экспорт	94 3223 0035 07
» 1—0,5×16К исп. 0	94 3223 0036 06
» 0,5×20	94 3223 0037 05
» 0,5×20 экспорт	94 3223 0038 04
» 0,5×20 исп. 0	94 3223 0039 03
» 1—0,5×20	94 3223 0040 10
» 1—0,5×20 экспорт	94 3223 0041 09
» 1—0,5×20 исп. 0	94 3223 0042 08
» 0,5×20С	94 3223 0043 07

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам комбинированным металлостеклянным 0,5×20С экспорт	94 3223 0044 06
То же 0,5×20С ист. 0	94 3223 0045 05
» 1—0,5×20С	94 3223 0046 04
» 1—0,5×20С экспорт	94 3223 0047 03
» 1—0,5×20С исп. 0	94 3223 0048 02
» 0,5×20К	94 3223 0049 01
» 0,5×20К экспорт	94 3223 0050 08
» 0,5×20К исп. 0	94 3223 0051 07
» 1—0,5×20К	94 3223 0052 06
» 1—0,5×20К экспорт	94 3223 0053 05
» 1—0,5×20К исп. 0	94 3223 0054 04
» 0,6×25	94 3223 0055 03
» 0,6×25 экспорт	94 3223 0056 02
» 0,6×25 исп. 0	94 3223 0057 01
» 1—0,6×25	94 3223 0058 00
» 1—0,6×25 экспорт	94 3223 0059 10
» 1—0,6×25 исп. 0	94 3223 0060 06
» 0,6×25С	94 3223 0061 05
» 0,6×25С экспорт	94 3223 0062 04
» 0,6×25С исп. 0	94 3223 0063 03
» 1—0,6×25С	94 3223 0064 02
» 1—0,6×25С экспорт	94 3223 0065 01
» 1—0,6×25С исп. 0	94 3223 0066 00
» 0,6×25К	94 3223 0067 10
» 0,6×25К экспорт	94 3223 0068 09
» 0,6×25К исп. 0	94 3223 0069 08
» 1—0,6×25К	94 3223 0070 04
» 1—0,6×25К экспорт	94 3223 0071 03
» 1—0,6×25К исп 0	94 3223 0072 02
» 0,6×40	94 3223 0073 01
» 0,6×40 экспорт	94 3223 0074 00
» 0,6×40 исп. 0	94 3223 0075 10
» 1—0,6×40	94 3223 0076 09
» 1—0,6×40 экспорт	94 3223 0077 08
» 1—0,6×40 исп. 0	94 3223 0078 07
» 0,6×40С	94 3223 0079 06
» 0,6×40С экспорт	94 3223 0080 02
» 0,6×40С исп. 0	94 3223 0081 01
» 1—0,6×40С	94 3223 0082 00
» 1—0,6×40С экспорт	94 3223 0083 10
» 1—0,6×40С исп. 0	94 3223 0084 09
» 0,6×40К	94 3223 0085 08
» 0,6×40К экспорт	94 3223 0086 07
» 0,6×40К исп. 0	94 3223 0087 06
» 1—0,6×40К	94 3223 0088 05
» 1—0,6×40К экспорт	94 3223 0089 04
» 1—0,6×40К исп. 0	94 3223 0090 00
» 0,8×40	94 3223 0091 10
» 0,8×40 экспорт	94 3223 0092 09
» 0,8×40 исп. 0	94 3223 0093 08

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам комбинированным металлостеклянным 1—0,8×40	94 3223 0094 07
То же 1—0,8×40 экспорт	94 3223 0095 06
» 1—0,8×40 исп 0	94 3223 0096 05
» 0,8×40С	94 3223 0097 04
» 0,8×40С экспорт	94 3223 0098 03
» 0,8×40С исп 0	94 3223 0099 02
» 1—0,8×40С	94 3223 0100 04
» 1—0,8×40С экспорт	94 3223 0101 03
» 1—0,8×40С исп 0	94 3223 0102 02
» 0,8×40К	94 3223 0103 01
» 0,8×40К экспорт	94 3223 0104 00
» 0,8×40К исп 0	94 3223 0105 10
» 1—0,8×40К	94 3223 0106 09
» 1—0,8×40К экспорт	94 3223 0107 08
» 1—0,8×40К исп 0	94 3223 0108 07
» 0,8×60	94 3223 0109 06
» 0,8×60 экспорт	94 3223 0110 02
» 0,8×60 исп 0	94 3223 0111 01
» 1—0,8×60	94 3223 0112 00
» 1—0,8×60 экспорт	94 3223 0113 10
» 1—0,8×60 исп 0	94 3223 0114 09
» 0,8×60	94 3223 0115 08
» 0,8×60 экспорт	94 3223 0116 07
» 0,8×60 исп 0	94 3223 0117 06
» 1—0,8×60С	94 3223 0118 05
» 1—0,8×60С экспорт	94 3223 0119 04
» 1—0,8×60С исп 0	94 3223 0120 00
» 0,8×60	94 3223 0121 10
» 0,8×60 экспорт	94 3223 0122 09
» 0,8×60 исп 0	94 3223 0123 08
» 1—0,8×60К	94 3223 0124 07
» 1—0,8×60К экспорт	94 3223 0125 06
» 1—0,8×60К исп 0	94 3223 0126 05
» 0,8×90	94 3223 0127 04
» 0,8×90 экспорт	94 3223 0128 03
» 0,8×90 исп 0	94 3223 0129 02
» 1—0,8×90	94 3223 0130 09
» 1—0,8×90 экспорт	94 3223 0131 08
» 1—0,8×90 исп. 0	94 3223 0132 07
» 0,8×90С	94 3223 0133 06
» 0,8×90С экспорт	94 3223 0134 05
» 0,8×90С исп. 0	94 3223 0135 04
» 1—0,8×90С	94 3223 0136 03
» 1—0,8×90С экспорт	94 3223 0137 02
» 1—0,8×90С исп. 0	94 3223 0138 01
» 0,8×90К	94 3223 0139 00
» 0,8×90К экспорт	94 3223 0140 07
» 0,8×90К исп 0	94 3223 0141 06
» 1—0,8×90К	94 3223 0142 05
» 1—0,8×90К экспорт	94 3223 0143 04

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам комбинированным металлостеклянным 1—0,8×90К исп. 0	94 3223 0144 03
То же 1,0×40	94 3223 0145 02
» 1,0×40 экспорт	94 3223 0146 01
» 1,0×40 исп. 0	94 3223 0147 00
» 1—1,0×40	94 3223 0148 10
» 1—1,0×40 экспорт	94 3223 0149 09
» 1—1,0×40 исп. 0	94 3223 0150 05
» 1,0×40С	94 3223 0151 04
» 1,0×40С экспорт	94 3223 0152 03
» 1,0×40С исп. 0	94 3223 0153 02
» 1—1,0×40С	94 3223 0154 01
» 1—1,0×40С экспорт	94 3223 0155 00
» 1—1,0×40С исп. 0	94 3223 0156 10
» 1,0×40К	94 3223 0157 09
» 1,0×40К экспорт	94 3223 0158 08
» 1,0×40К исп. 0	94 3223 0159 07
» 1—1,0×40К	94 3223 0160 03
» 1—1,0×40К экспорт	94 3223 0161 02
» 1—1,0×40К исп. 0	94 3223 0162 01
» 1,0×60	94 3223 0163 00
» 1,0×60 экспорт	94 3223 0164 10
» 1,0×60 исп. 0	94 3223 0165 09
» 1—1,0×60	94 3223 0166 08
» 1—1,0×60 экспорт	94 3223 0167 07
» 1—1,0×60 исп. 0	94 3223 0168 06
» 1,0×60С	94 3223 0169 05
» 1,0×60С экспорт	94 3223 0170 01
» 1,0×60С исп. 0	94 3223 0171 00
» 1—1,0×60С	94 3223 0172 10
» 1—1,0×60С экспорт	94 3223 0173 09
» 1—1,0×60С исп. 0	94 3223 0174 08
» 1,0×60К	94 3223 0175 07
» 1,0×60К экспорт	94 3223 0176 06
» 1,0×60К исп. 0	94 3223 0177 05
» 1—1,0×60К	94 3223 0178 04
» 1—1,0×60К экспорт	94 3223 0179 03
» 1—1,0×60К исп. 0	94 3223 0180 10
» 1,0×90	94 3223 0181 09
» 1,0×90 экспорт	94 3223 0182 08
» 1,0×90 исп. 0	94 3223 0183 07
» 1—1,0×90	94 3223 0184 06
» 1—1,0×90 экспорт	94 3223 0185 05
» 1—1,0×90 исп. 0	94 3223 0186 04
» 1,0×90С	94 3223 0187 03
» 1,0×90С экспорт	94 3223 0188 02
» 1,0×90С исп. 0	94 3223 0189 01
» 1—1,0×90С	94 3223 0190 08
» 1—1,0×90С экспорт	94 3223 0191 07
» 1—1,0×90С исп. 0	94 3223 0192 06
» 1,0×90К	94 3223 0193 05

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам комбинированным металлостеклянным 1,0×90К экспорт	94 3223 0194 04
То же 1,0×90К исп. 0	94 3223 0195 03
» 1—1,0×90К	94 3223 0196 02
» 1—1,0×90К экспорт	94 3223 0197 01
» 1—1,0×90К исп. 0	94 3223 0198 00
» 1,0×120	94 3223 0199 10
» 1,0×120 экспорт	94 3223 0200 01
» 1,0×120 исп. 0	94 3223 0201 00
» 1—1,0×120	94 3223 0202 10
» 1—1,0×120 экспорт.	94 3223 0203 09
» 1—1,0×120 исп. 0	94 3223 0204 08
» 1,0×120С	94 3223 0205 07
» 1,0×120С экспорт	94 3223 0206 06
» 1,0×120С исп. 0	94 3223 0207 05
» 1—1,0×120С	94 3223 0208 04
» *1—1,0×120С экспорт*	*94 3223 0209 03*
» 1—1,0×120С исп. 0	94 3223 0210 10
» 1,0×120К	94 3223 0211 09
» 1,0×120К экспорт	94 3223 0212 08
» 1,0×120К исп. 0	94 3223 0213 07
» 1—1,0×12К	94 3223 0214 06
» 1—1,0×120К экспорт	94 3223 0215 05
» 1—1,0×120К исп. 0	94 3223 0216 04
» 1,2×60	94 3223 0217 03
» 1,2×60 экспорт	94 3223 0218 02
» 1,2×60 исп. 0	94 3223 0219 01
» 1—1,2×60	94 3223 0220 08
» 1—1,2×60 экспорт	94 3223 0221 07
» 1—1,2×60 исп. 0	94 3223 0222 06
» 1,2×60С	94 3223 0223 05
» 1,2×60С экспорт	94 3223 0224 04
» 1,2×60С исп. 0	94 3223 0225 03
» 1—1,2×60С	94 3223 0226 02
» 1—1,2×60С экспорт	94 3223 0227 01
» 1—1,2×60С исп. 0	94 3223 0228 00
» 12×60К	94 3223 0229 10
» 1,2×60К экспорт	94 3223 0230 06
» 1,2×60К исп. 0	94 3223 0231 05
» 1—1,2×60К	94 3223 0232 04
» 1—1,2×60К экспорт	94 3223 0233 03
» 1—1,2×60К исп. 0	94 3223 0234 02
» 1,2×90	94 3223 0235 01
» 1,2×90 экспорт	94 3223 0236 00
» 1,2×90 исп. 0	94 3223 0237 10
» 1—1,2×90	94 3223 0238 09
» 1—1,2×90 экспорт	94 3223 0239 08
» 1—1,2×90 исп. 0	94 3223 0240 04
» 1,2×90С	94 3223 0241 03
» 1,2×90С экспорт	94 3223 0242 02
» 1,2×90С исп. 0	94 3223 0243 01

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам комбинированным металлостеклянным 1—1,2×90С	94 3223 0244 00
То же 1—1,2×90С экспорт	94 3223 0245 10
» 1—1,2×90С исп. 0	94 3223 0246 09
» 1,2×90К	94 3223 0247 08
» 1,2×90К экспорт	94 3223 0248 07
» 1,2×90К исп. 0	94 3223 0249 06
» 1—1,2×90К	94 3223 0250 02
» 1—1,2×90К экспорт	94 3223 0251 01
» 1—1,2×90К исп. 0	94 3223 0252 00
» 1,2×120	94 3223 0253 10
» 1,2×120 экспорт	94 3223 0254 09
» 1,2×120 исп. 0	94 3223 0255 08
» 1—1,2×120	94 3223 0256 07
» 1—1,2×120 экспорт	94 3223 0257 06
» 1—1,2×120 исп. 0	94 3223 0258 05
» 1,2×120С	94 3223 0259 04
» 1,2×120С экспорт	94 3223 0260 00
» 1,2×120С исп. 0	94 3223 0261 10
» 1—1,2×120С	94 3223 0262 09
» 1—1,2×120С экспорт	94 3223 0263 08
» 1—1,2×120С исп. 0	94 3223 0264 07
» 1,2×120К	94 3223 0265 06
» 1,2×120К экспорт	94 3223 0266 05
» 1,2×120К исп. 0	94 3223 0267 04
» 1—1,2×120К	94 3223 0268 03
» 1—1,2×120К экспорт	94 3223 0269 02
» 1—1,2×120К исп. 0	94 3223 0270 09
» 1,2×150	94 3223 0271 08
» 1,2×150 экспорт	94 3223 0272 07
» 1,2×150 исп. 0	94 3223 0273 06
» 1—1,2×150	94 3223 0274 05
» 1—1,2×150 экспорт	94 3223 0275 04
» 1—1,2×150 исп. 0	94 3223 0276 03
» 1,2×150С	94 3223 0277 02
» 1,2×150С экспорт	94 3223 0278 01
» 1,2×150С исп. 0	94 3223 0279 00
» 1—1,2×150С	94 3223 0280 07
» 1—1,2×150С экспорт	94 3223 0281 06
» 1—1,2×150С исп. 0	94 3223 0282 05
» 1,2×150К	94 3223 0283 04
» 1,2×150К экспорт	94 3223 0284 03
» 1,2×150К исп. 0	94 3223 0285 02
» 1—1,2×150К	94 3223 0286 01
» 1—1,2×150К экспорт	94 3223 0287 00
» 1—1,2×150К исп. 0	94 3223 0288 10
» 1,6×90	94 3223 0289 09
» 1,6×90 экспорт	94 3223 0290 05
» 1,6×90 исп. 0	94 3223 0291 04
» 1—1,6×90	94 3223 0292 03
» 1—1,6×90 экспорт	94 3223 0293 02

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам **комбинированным** металлостеклянным 1—1,6×90 исп. 0	94 3223 0294 01
То же 1,6×90С	94 3223 0295 00
» 1,6×90С экспорт	94 3223 0296 10
» 1,6×90С исп. 0	94 3223 0297 09
» 1—1,6×90С	94 3223 0298 08
» 1—1,6×90С экспорт	94 3223 0299 07
» 1—1,6×90С исп. 0	94 3223 0300 09
» 1,6×90К	94 3223 0301 08
» 1,6×90К экспорт	94 3223 0302 07
» 1,6×90К исп. 0	94 3223 0303 06
» 1—1,6×90К	94 3223 0304 05
» 1—1,6×90К экспорт	94 3223 0305 04
» 1—1,6×90К исп. 0	94 3223 0306 03
» 1,6×120	94 3223 0307 02
» 1,6×120 экспорт	94 3223 0308 01
» 1,6×120 исп. 0	94 3223 0309 00
» 1—1,6×120	94 3223 0310 07
» 1—1,6×120 экспорт	94 3223 0311 06
» 1—1,6×120 исп. 0	94 3223 0312 05
» 1,6×120С	94 3223 0313 04
» 1,6×120С экспорт	94 3223 0314 03
» 1,6×120С исп. 0	94 3223 0315 02
» 1—1,6×120С	94 3223 0316 01
» 1—1,6×120С экспорт	94 3223 0317 00
» 1—1,6×120С исп. 0	94 3223 0318 10
» 1,6×120К	94 3223 0319 09
» 1,6×120К экспорт	94 3223 0320 05
» 1,6×120К исп. 0	94 3223 0321 04
» 1—1,6×120К	94 3223 0322 03
» 1—1,6×120К экспорт	94 3223 0323 02
» 1—1,6×120К исп. 0	94 3223 0324 01
» 1,6×150	94 3223 0325 00
» 1,6×150 экспорт	94 3223 0326 10
» 1,6×150 исп. 0	94 3223 0327 09
» 1—1,6×150	94 3223 0328 08
» 1—1,6×150 экспорт	94 3223 0329 07
» 1—1,6×150 исп. 0	94 3223 0330 03
» 1,6×150С	94 3223 0331 02
» 1,6×150С экспорт	94 3223 0332 01
» 1,6×150С исп. 0	94 3223 0333 00
» 1—1,6×150С	94 3223 0334 10
» 1—1,6×150С экспорт	94 3223 0335 09
» 1—1,6×150С исп. 0	94 3223 0336 08
» 1,6×150К	94 3223 0337 07
» 1,6×150К экспорт	94 3223 0338 06
» 1,6×150К исп. 0	94 3223 0339 05
» 1—1,6×150К	94 3223 0340 01
» 1—1,6×150К экспорт	94 3223 0341 00
» 1—1,6×150К исп. 0	94 3223 0342 10
» 2,0×90	94 3223 0343 09

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам комбинированным металлостеклянным 2,0×90 экспорт	94 3223 0344 08
То же 2,0×90 исп. 0	94 3223 0345 07
» 1—2,0×90	94 3223 0346 06
» 1—2,0×90 экспорт	94 3223 0347 05
» 1—2,0×90 исп. 0	94 3223 0348 04
» 2,0×90С	94 3223 0349 03
» 2,0×90С экспорт	94 3223 0350 10
» 2,0×90С исп. 0	94 3223 0351 09
» 1—2,0×90С	94 3223 0352 08
» 1—2,0×90С экспорт	94 3223 0353 07
» 1—2,0×90С исп. 0	94 3223 0354 06
» 2,0×90К	94 3223 0355 05
» 2,0×90К экспорт	94 3223 0356 04
» 2,0×90К исп. 0	94 3223 0357 03
» 1—2,0×90К	94 3223 0358 02
» 1—2,0×90К экспорт	94 3223 0359 01
» 1—2,0×90К исп. 0	94 3223 0360 08
» 2,0×120	94 3223 0361 07
» 2,0×120 экспорт	94 3223 0362 06
» 2,0×120 исп. 0	94 3223 0363 05
» 1—2,0×120	94 3223 0364 04
» 1—2,0×120 экспорт	94 3223 0365 03
» 1—2,0×120 исп. 0	94 3223 0366 02
» 2,0×120С	94 3223 0367 01
» 2,0×120С экспорт	94 3223 0368 00
» 2,0×120С исп. 0	94 3223 0369 10
» 1—2,0×120С	94 3223 0370 06
» 1—2,0×120С экспорт	94 3223 0371 05
» 1—2,0×120С исп. 0	94 3223 0372 04
» 2,0×120К	94 3223 0373 03
» 2,0×120К экспорт	94 3223 0374 02
» 2,0×120К исп. 0	94 3223 0375 01
» 1—2,0×120К	94 3223 0376 00
» 1—2,0×120К экспорт	94 3223 0377 10
» 1—2,0×120К исп. 0	94 3223 0378 09
» 2,0×150	94 3223 0379 08
» 2,0×150 экспорт	94 3223 0380 04
» 2,0×150 исп. 0	94 3223 0381 03
» 1—2,0×150	94 3223 0382 02
» 1—2,0×150 экспорт	94 3223 0383 01
» 1—2,0×150 исп. 0	94 3223 0384 00
» 2,0×150С	94 3223 0385 10
» 2,0×150С экспорт	94 3223 0386 09
» 2,0×150С исп. 0	94 3223 0387 08
» 1—2,0×150С	94 3223 0388 07
» 1—2,0×150С экспорт	94 3223 0389 06
» 1—2,0×150С исп. 0	94 3223 0390 02
» 2,0×150К	94 3223 0391 01
» 2,0×150К экспорт	94 3223 0392 00
» 2,0×150К исп. 0	94 3223 0393 10

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к шприцам комбинированным металлостеклянным 1—2,0×150К	94 3223 0394 09
То же 1—2,0×150К экспорт	94 3223 0395 08
» 1—2,0×150К исп. 0	94 3223 0396 07
Игла инъекционная к стеклянным шприцам 3—0,3×25	94 3222 0001 00
То же 3—0,4×20 экспорт	94 3222 0002 10
» 3—0,4×20 исп. 0	94 3222 0003 09
» 3—0,4×20С	94 3222 0004 08
» 3—0,4×20С экспорт	94 3222 0005 07
» 3—0,4×20С исп. 0	94 3222 0006 06
» 3—0,4×20К	94 3222 0007 05
» 3—0,4×20К экспорт	94 3222 0008 04
» 3—0,4×20К исп. 0	94 3222 0009 03
» 3—0,5×16	94 3222 0010 10
» 3—0,5×16 экспорт	94 3222 0011 09
» 3—0,5×16 исп. 0	94 3222 0012 08
» 3—0,5×16С	94 3222 0013 07
» 3—0,5×16С экспорт	94 3222 0014 06
» 3—0,5×16С исп. 0	94 3222 0015 05
» 3—0,5×16К	94 3222 0016 04
» 3—0,5×16К экспорт	94 3222 0017 03
» 3—0,5×16К исп. 0	94 3222 0018 02
» 3—0,5×20	94 3222 0019 01
» 3—0,5×20 экспорт	94 3222 0020 08
» 3—0,5×20 исп. 0	94 3222 0021 07
» 3—0,5×20С	94 3222 0022 06
» 3—0,5×20С экспорт	94 3222 0023 05
» 3—0,5×20С исп. 0	94 3222 0024 04
» 3—0,5×20К	94 3222 0025 03
» 3—0,5×20К экспорт	94 3222 0026 02
» 3—0,5×20К исп. 0	94 3222 0027 01
» 3—0,6×25	94 3222 0028 00
» 3—0,6×25 экспорт	94 3222 0029 10
» 3—0,6×25 исп. 0	94 3222 0030 06
» 3—0,6×25С	94 3222 0031 05
» 3—0,6×25С экспорт	94 3222 0032 04
» 3—0,6×25С исп. 0	94 3222 0033 03
» 3—0,6×25К	94 3222 0034 02
» 3—0,6×25К экспорт	94 3222 0035 01
» 3—0,6×25К исп. 0	94 3222 0036 00
» 3—0,6×40	94 3222 0037 10
» 3—0,6×40 экспорт	94 3222 0038 09
» 3—0,6×40 исп. 0	94 3222 0039 08
» 3—0,6×40С	94 3222 0040 04
» 3—0,6×40С экспорт	94 3222 0041 03
» 3—0,6×40С исп. 0	94 3222 0042 02
» 3—0,6×40К	94 3222 0043 01
» 3—0,6×40К экспорт	94 3222 0044 00
» 3—0,6×40К исп. 0	94 3222 0045 10

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к стеклянным шприцам	
3—0,8×40	94 3222 0046 09
То же 3—0,8×40 экспорт	94 3222 0047 08
» 3—0,8×40 исп. 0	94 3222 0048 07
» 3—0,8×40С	94 3222 0049 06
» 3—0,8×40С экспорт	94 3222 0050 08
» 3—0,8×40С исп. 0	94 3222 0051 07
» 3—0,8×40К	94 3222 0052 06
» 3—0,8×40К экспорт	94 3222 0053 05
» 3—0,8×40К исп. 0	94 3222 0054 04
» 3—0,8×60	94 3222 0055 03
» 3—0,8×60 экспорт	94 3222 0056 02
» 3—0,8×60 исп. 0	94 3222 0057 01
» 3—0,8×60С	94 3222 0058 00
» 3—0,8×60С экспорт	94 3222 0059 10
» 3—0,8×60С исп. 0	94 3222 0060 00
» 3—0,8×60К	94 3222 0061 10
» 3—0,8×60К экспорт	94 3222 0062 09
» 3—0,8×60К исп. 0	94 3222 0063 08
» 3—0,8×90	94 3222 0064 07
» 3—0,8×90 экспорт	94 3222 0065 06
» 3—0,8×90 исп. 0	94 3222 0066 05
» 3—0,8×90С	94 3222 0067 04
» 3—0,8×90С экспорт	94 3222 0068 03
» 3—0,8×90С исп. 0	94 3222 0069 02
» 3—0,8×90К	94 3222 0070 09
» 3—0,8×90К экспорт	94 3222 0071 08
» 3—0,8×90К исп. 0	94 3222 0072 07
» 3—1,0×40	94 3222 0073 06
» 3—1,0×40 экспорт	94 3222 0074 05
» 3—1,0×40 исп. 0	94 3222 0075 04
» 3—1,0×40С	94 3222 0076 03
» 3—1,0×40С экспорт	94 3222 0077 02
» 3—1,0×40С исп. 0	94 3222 0078 01
» 3—1,0×40К	94 3222 0079 00
» 3—1,0×40К экспорт	94 3222 0080 07
» 3—1,0×40К исп. 0	94 3222 0081 06
» 3—1,0×60	94 3222 0082 05
» 3—1,0×60 экспорт	94 3222 0083 04
» 3—1,0×60 исп. 0	94 3222 0084 03
» 3—1,0×60С	94 3222 0085 02
» 3—1,0×60С экспорт	94 3222 0086 01
» 3—1,0×60С исп. 0	94 3222 0087 00
» 3—1,0×60К	94 3222 0088 10
» 3—1,0×60К экспорт	94 3222 0089 09
» 3—1,0×60К исп. 0	94 3222 0090 05
» 3—1,0×90	94 3222 0091 04
» 3—1,0×90 экспорт	94 3222 0092 03
» 3—1,0×90 исп. 0	94 3222 0093 02
» 3—1,0×90С	94 3222 0094 01
» 3—1,0×90С экспорт	94 3222 0095 00

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к стеклянным шприцам	
3—1,0×90С исп 0	94 3222 0096 10
То же 3—1,0×90К	94 3222 0097 09
» 3—1,0×90К экспорт	94 3222 0098 08
» 3—1,0×90К исп. 0	94 3222 0099 07
» 3—1,0×120	94 3222 0100 09
» 3—1,0×120 экспорт	94 3222 0101 08
» 3—1,0×120 исп 0	94 3222 0102 07
» 3—1,0×120С	94 3222 0103 06
» 3—1,0×120С экспорт	94 3222 0104 05
» 3—1,0×120С исп. 0	94 3222 0105 04
» 3—1,0×120К	94 3222 0106 03
» 3—1,0×120К экспорт	94 3222 0107 02
» 3—1,0×120К исп. 0	94 3222 0108 01
» 3—1,2×60	94 3222 0109 00
» 3—1,2×60 экспорт	94 3222 0110 07
» 3—1,2×60 исп 0	94 3222 0111 06
» 3—1,2×60С	94 3222 0112 05
» 3—1,2×60С экспорт	94 3222 0113 04
» 3—1,2×60С исп. 0	94 3222 0014 03
» 3—1,2×60К	94 3222 0015 02
» 3—1,2×60К экспорт	94 3222 0016 01
» 3—1,2×60К исп. 0	94 3222 0017 00
» 3—1,2×90	94 3222 0118 10
» 3—1,2×90 экспорт	94 3222 0019 09
» 3—1,2×90 исп. 0	94 3222 0120 05
» 3—1,2×90С	94 3222 0121 04
» 3—1,2×90С экспорт	94 3222 0122 03
» 3—1,2×90С исп. 0	94 3222 0123 02
» 3—1,2×90К	94 3222 0124 01
» 3—1,2×90К экспорт	94 3222 0125 00
» 3—1,2×90К исп. 0	94 3222 0126 10
» 3—1,2×120	94 3222 0127 09
» 3—1,2×120 экспорт	94 3222 0128 08
» 3—1,2×120 исп. 0	94 3222 0129 07
» 3—1,2×120С	94 3222 0130 03
» 3—1,2×120С экспорт	94 3222 0131 02
» 3—1,2×120С исп. 0	94 3222 0132 01
» 3—1,2×120К	94 3222 0133 00
» 3—1,2×120К экспорт	94 3222 0134 10
» 3—1,2×120К исп. 0	94 3222 0135 09
» 3—1,2×150	94 3222 0136 08
» 3—1,2×150 экспорт	94 3222 0137 07
» 3—1,2×150 исп. 0	94 3222 0138 06
» 3—1,2×150С	94 3222 0139 05
» 3—1,2×150С экспорт	94 3222 0140 01
» 3—1,2×150С исп. 0	94 3222 0141 00
» 3—1,2×150К	94 3222 0142 10
» 3—1,2×150К экспорт	94 3222 0143 09
» 3—1,2×150К исп. 0	94 3222 0144 08
» 3—1,6×90	94 3222 0145 07

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к стеклянным шприцам	
3—1,6×90 экспорт	94 3222 0146 06
То же 3—1,6×90 исп. 0	94 3222 0147 05
» 3—1,6×90С	94 3222 0148 04
» 3—1,6×90С экспорт	94 3222 0149 03
» 3—1,6×90С исп. 0	94 3222 0150 10
» 3—1,6×90К	94 3222 0151 09
» 3—1,6×90К экспорт	94 3222 0152 08
» 3—1,6×90К исп. 0	94 3222 0153 07
» 3—1,6×120	94 3222 0154 06
» 3—1,6×120 экспорт	94 3222 0155 05
» 3—1,6×120 исп. 0	94 3222 0156 04
» 3—1,6×120С	94 3222 0157 03
» 3—1,6×120С экспорт	94 3222 0158 02
» 3—1,6×120С исп. 0	94 3222 0159 01
» 3—1,6×120К	94 3222 0160 08
» 3—1,6×120К экспорт	94 3222 0161 07
» 3—1,6×120К исп. 0	94 3222 0162 06
» 3—1,6×150	94 3222 0163 05
» 3—1,6×150 экспорт	94 3222 0164 04
» 3—1,6×150 исп. 0	94 3222 0165 03
» 3—1,6×150С	94 3222 0166 02
» 3—1,6×150С экспорт	94 3222 0167 01
» 3—1,6×150С исп. 0	94 3222 0168 00
» 3—1,6×150К	94 3222 0169 10
» 3—1,6×150К экспорт	94 3222 0170 06
» 3—1,6×150К исп. 0	94 3222 0171 05
» 3—2,0×90	94 3222 0172 04
» 3—2,0×90 экспорт	94 3222 0173 03
» 3—2,0×90 исп. 0	94 3222 0174 02
» 3—2,0×90С	94 3222 0175 01
» 3—2,0×90С экспорт	94 3222 0176 00
» 3—2,0×90С исп. 0	94 3222 0177 10
» 3—2,0×90К	94 3222 0178 09
» 3—2,0×90К экспорт	94 3222 0179 08
» 3—2,0×90К исп. 0	94 3222 0180 04
» 3—2,0×120	94 3222 0181 03
» 3—2,0×120 экспорт	94 3222 0182 02
» 3—2,0×120 исп. 0	94 3222 0183 01
» 3—2,0×120С	94 3222 0184 08
» 3—2,0×120С экспорт	94 3222 0185 10
» 3—2,0×120С исп. 0	94 3222 0186 09
» 3—2,0×120К	94 3222 0187 08
» 3—2,0×120К экспорт	94 3222 0188 07
» 3—2,0×120К исп. 0	94 3222 0189 06
» 3—2,0×150	94 3222 0190 02
» 3—2,0×150 экспорт	94 3222 0191 01
» 3—2,0×150 исп. 0	94 3222 0192 00
» 3—2,0×150С	94 3222 0193 10

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная к стеклянным шприцам 3—2,0×150С экспорт	94 3222 0194 09
То же 3—2,0×150С исп. 0	94 3222 0195 08
» 3—2,0×150К	94 3222 0196 07
» 3—2,0×150К экспорт	94 3222 0197 06
» 3—2,0×150К исп. 0	94 3222 0198 05

Редактор *А. Г. Шахназарова*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *А. Л. Якуничкина*

Сдано в наб. 26.08.82 Подп. к печ. 19.11.82 2,25 п. л. 2,47 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 945

Группа Р24

Изменение № 1 ГОСТ 25377—82 Иглы инъекционные многократного применения. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.09.86 № 2977 срок введения установлен

с 01.10.86

Пункт 1.6. Заменить ссылку: ГОСТ 22967—78 на ГОСТ 22967—82.

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. При приемо-сдаточных испытаниях каждую партию игл проверяют на соответствие требованиям пп. 1.3—1.8; 2.2—2.13; 2.15—2.17 путем выборочного контроля.

За партию принимают число игл одного типоразмера, выпускаемых за одну смену.

Объем партии и объем выборки приведены в табл. 8.

Таблица 8

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.
501—1200	80
1201—3200	125
3201—10000	200
10001—35000	315
35001—150000	500

(Продолжение см. с. 224)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25377—82)

Если при приемо-сдаточных испытаниях в выборке обнаружено несоответствие хотя бы одной иглы требованиям настоящего стандарта по двум и более контролируемым параметрам (или хотя бы по одному параметру у двух и более игл), то партия считается не выдержавшей испытаний.

Если только один параметр у одной из игл выборки не соответствует требованиям стандарта, то испытаниям подвергается удвоенное количество игл из той же партии по всем контролируемым параметрам.

При наличии дефектов хотя бы в одной игле в повторной выборке вся партия считается не выдержавшей испытания».

Пункт 4.14. Заменить ссылку: ГОСТ 2874—73 на ГОСТ 2874—82.

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 9976—70 на ГОСТ 9976—83.

Пункт 5.7. Заменить ссылку: ГОСТ 9142—77 на ГОСТ 9142—84.

(ИУС № 12 1986 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 25377—82 Иглы инъекционные многократного применения. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.03.87 № 823

Дата введения 01.07.87

Пункт 1.6. Заменить ссылку: ГОСТ 22967—78 на ГОСТ 22967—82.

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Пункт 2.19 изложить в новой редакции: «2.19. Полный установленный ресурс должен быть не менее 25 (17) проколов и 3 циклов санитарной обработки, состоящей из дезинфекции, предстерилизационной очистки и стерилизации.

Полный средний ресурс должен быть не менее 50 (33) проколов и 6 циклов санитарной обработки.

За критерий предельного состояния принимают увеличение усилия прокола, указанного в табл. 6, на 10 %.

Примечание. Значения, указанные в скобках, допускается применять до 01.01.90».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.4.1: «3.4.1. Проверка требований п. 2.19 должна проводиться не реже раза в три года по ГОСТ 23256—86.

(Продолжение см. с. 284)

Полный средний ресурс следует проверять методом одноступенчатого контроля:

приемочный уровень вероятности $P_\alpha\ (t)=0{,}8$;

браковочный уровень вероятности $P_\beta\ (t)=0{,}5$;

риск изготовителя $\alpha=0{,}2$;

риск потребителя $\beta=0{,}2$;

объем выборки $n=8$;

число предельных состояний $r_{пр}=2$.

Полный установленный ресурс следует проверять при $n=5$; $r_{пр}=0$».

Пункт 4.16 изложить в новой редакции: «4.16. Проверку требований п. 2.19 следует проводить путем прокалывания фотографической пленки толщиной от 0,15 до 0,20 мм по ГОСТ 24876—81 и санитарной обработкой.

Продолжительность испытаний при контроле полного установленного ресурса и полного среднего ресурса равна заданному в п. 2.19.

Контроль параметров, определяющих предельное состояние, — через каждые 10 проколов.

Иглы считают выдержавшими испытания на надежность, если число игл, достигших предельного состояния $d \leqslant r_{пр}$ ».

Пункт 5.7. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

(ИУС № 6 1987 г.)

Группа Р24

Изменение № 3 ГОСТ 25377—82 Иглы инъекционные многократного применения. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.12.87 № 4834

Дата введения 01.07.88

Вводная часть. Третий абзац. Заменить обозначения: «УХЛ 4.2 и 04.2» на «УХЛ 4.2, 04.2 и Т4.2»;

пятый абзац исключить.

Пункт 1.1 дополнить примечанием: «Примечание. Конусность 10:100 допускается до 01.01.93».

Пункт 1.4. Чертеж 1. Подрисуночную подпись изложить в новой редакции: «*1* — трубка; *2* — головка»;

таблицы 1—3. Графа β. Заменить значение: 20° на 22°;

таблица 2. Графа «Условное обозначение иглы». По всей таблице исключить условное обозначение иглы типа 3 (кроме обозначений 3—0,8×40С и 3—1,0×60С);

таблица 3. Графа «Условное обозначение иглы». По всей таблице исключить условное обозначение иглы типа 3.

Пункт 1.7. Таблица 4. Головка. Графу «Диаметр мандрена» дополнить словом: «не менее». Заменить значения: 0,12 на 0,10; 0,14 на 0,18; 0,20 на 0,25; 0,35 на 0,40; 0,50 на 0,48; 0,69 на 0,70;

заменить наименование графы: «Толщина стенки, не более» на «Толщина стенки*»;

таблицу дополнить сноской: «* Размеры для справок».

Пункт 2.3. Второй абзац. Заменить обозначение: 36НХТО на 36НХТЮ.

Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Трубки допускается изготовлять из стали марок 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 03Х18Н11, 04Х18Н10 и 08Х18Н10 по ГОСТ 5632—72, из импортных сталей, химические и физические свойства которых соответствуют свойствам сталей марок 12Х18Н10Т, 04Х18Н10 по ГОСТ 5632—72 или из стали марки ЭП 899 по нормативно-технической документации. Головки игл допускается изготовлять из латуни марки ЛС 58—2 по нормативно-технической документации или других согласованных к применению материалов.

Мандрены диаметром 0,40 мм и менее допускается изготовлять из стальной проволоки классов 1—3 по ГОСТ 9389—75».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Наружные поверхности игл и мандренов должны быть гладкими, без царапин, трещин, раковин, забоин, выкрошенных мест, заусенцев и расслоений. На трубке иглы не допускается разнооттеночность от электролитического снятия заусенцев на длине более 15 мм от головки».

Пункт 2.6 дополнить словами: «и должны выступать из иглы не менее чем на 5 мм».

Пункт 2.7. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 362)

Таблица 5

мм

Диаметр мандрена	Радиус кривизны мандрена, не менее
До 0,40	30
От 0,5 до 0,8	50
1,0 и более	80

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Трубка иглы должна быть упругой, прочной, жесткой и прямолинейной. Отклонение от прямолинейности не должно быть более 0,2 мм на длине 50 мм».

Пункт 2.12. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

Таблица 7

Диаметр трубки, мм	Осевая нагрузка, Н
0,4—0,5	22
0,6	34
0,7	40
0,8	44
0,9	54
1,0	54
1,1—1,6	69
1,8—2,5	78

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.12*а*: «2.12а. В месте соединения трубки с головкой иглы не должно быть уменьшения диаметра трубки».

Пункты 2.19, 3.2 изложить в новой редакции: «2.19. Полный установленный ресурс должен быть не менее 25 (17) проколов с последующей санитарной обработкой, состоящей из дезинфекции, предстерилизационной очистки и стерилизации после каждого прокола.

Полный средний ресурс должен быть не менее 50 (33) проколов с последующей санитарной обработкой после каждого прокола.

За критерий предельного состояния принимают увеличение усилия прокола, указанного в табл. 6 на 10 %.

Примечание. Значения, указанные в скобках, допускается применять до 01.01.90.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают иглы на соответствие требованиям, указанным в табл. 8.

(Продолжение см. с. 363)

Таблица 8

Контролируемые параметры	Номер пункта		AQL, %	Вид дефектного изделия
	технических требований	методов испытаний		
1. Чистота внутренней поверхности	2.8	4.7	1,5	Изделие со значительным дефектом Б
2. Острота конца трубки иглы	2.10	4.9	1,5	То же
3. Упругость трубки	2.9	4.8	1,5	»
4. Прочность соединения трубки с головкой	2.12	4.10	1,5	»
5. Герметичность соединения	2.13	4.11.	1,5	»
6. Шероховатость поверхности	2.15	4.12	1,5	»
7. Разница в оттенках	2.4	4.2	4,0	Изделие с малозначительным дефектом
8. Радиус кривизны мандрена	2.7	4.2	4,0	
9. Отклонение от концентричности трубки и головки	2.14	4.2	4,0	То же
10. Внешний вид	2.4; 2.5; 2.6; 2.11; 2.20	4.6	4,0	»

Приемо сдаточные испытания проводят статистическим контролем по ГОСТ 18242—72.

Тип плана контроля — одноступенчатый.

Вид контроля — нормальный.

Уровень контроля — II (общий).

Отбор выборки проводят из полностью сформированной и предъявленной на контроль партии.

За партию принимают изделия, предъявленные для контроля по одному сопроводительному документу.

Контролируемые параметры, приемочные уровни дефектности (AQL) и виды дефектных изделий приведены в табл. 8.

Партию считают соответствующей установленным требованиям, если для каждого вида дефектных изделий (табл. 8) найденное число дефектных единиц в выборке меньше или равно приемочному числу.

Партию считают не соответствующей установленным требованиям и направляют на сплошной контроль, если для любого из видов дефектных изделий число дефектных единиц в выборке равно или больше браковочного числа.

Проверку маркировки и комплектности проводят на 3-х первичных упаковках от партии.

Если в результате контроля будет установлено несоответствие изделий хотя бы одному требованию разд. 5 и п. 2.20, то результаты испытаний считаются неудовлетворительными и должны быть проведены повторные испытания удвоенного количества изделий.

При наличии дефектов в повторной выборке всю партию считают не выдержавшей испытания».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: п. 2.7 на «пп. 2.7, 2.9 (в части прямолинейности)».

(Продолжение см. с. 364)

Пункт 4.8. Формулу изложить в новой редакции:

$$a=\frac{L^2}{350D};$$

дополнить абзацами: «Проверку прочности трубки (п. 2.9) проводят следующим образом. Головку иглы жестко закрепляют. На расстоянии, указанном в табл. 8, прикладывают такое усилие, чтобы игла согнулась в одной плоскости на угол ±25°. После 20 циклов приложения усилия в противоположных направлениях проверяют иглу на наличие излома.

Таблица 8

Диаметр иглы, мм	Расстояние между жесткой опорой и точкой приложения сгибающего усилия	Диаметр иглы, мм	Расстояние между жесткой опорой и точкой приложения сгибающего усилия
0,4	10,0	1,2	30,0
0,5	10,0	1,4	32,0
0,6	15,0	1,60	34,0
0,7	17,5	1,80	36,0
0,8	20,0	2,00	38,0
0,9	25,0	2,2	40,0
1,0	25,0	2,5	40,0
1,1	27,5		

Проверку жесткости трубки (п. 2.9) проводят путем приложения усилия к ее середине. При этом игла должна быть жестко закреплена на 2-х опорах. Расстояние между опорами, нагрузка и максимальное отклонение от оси не должны превышать указанных в табл. 9.

Таблица 9

Диаметр иглы, мм	Расстояние между опорами, мм	Нагрузка, Н	Максимальное отклонение, мм
0,4	10,0	6	0,54
0,5	10,0	7	0,38
0,6	12,5	15	0,59
0,7	15,0	15	0,61
0,8	15,0	15	0,41
0,9	17,5	15,5	0,48
1,0	17,5	15,5	0,48
1,1	25,0	20	0,84
1,2	25,0	20	0,45
1,4	28,0	20	0,50
1,6	28,0	20	0,50
1,8	30,0	25	0,45
2,0	30,0	27	0,65
2,5	32,0	27	0,65

Пункт 4.9. Первый абзац изложить в новой редакции: «Проверку остроты трубки игл (п. 2.10) проводят проколом магнитной ленты А 4411—6Б или А 4409—6Б по нормативно-технической документации или полиэтиленовой пленкой толщиной 0,150 мм по ГОСТ 10354—82 с постоянной скоростью подачи игл в процессе прокола (40±10) мм/мин. Магнитная лента и полиэтиленовая пленка должны быть закреплены в рамке. Допускается погрешность измерения ±0,025 Н (±2,5 гс)».

(Продолжение см. с. 365)

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.10*а*: «4.10*а*. Проверку игл на отсутствие уменьшения диаметра трубки (п. 2.12а) следует проводить мерным мандреном, указанным в табл. 4. При этом мандрен должен свободно проходить через канал иглы».

Пункт 4.11. Заменить значения: 0,148 мПа на 150 кПа.

Пункт 4.14. Четвертый абзац после слов «в течение (15±1) мин» дополнить словами: «промывание в моющем растворе — в течение (0,5+0,1) мин»; заменить значение: (180±14) °С на (180^{+2}_{-10}) °С.

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. Иглы по 10 шт. должны быть уложены в гнезда коробок, изготовленных из картона по ГОСТ 7933—75 или пластмассы по ГОСТ 20282—86 или в контурную ячейковую упаковку».

Пункт 5.6. Второй абзац исключить; третий абзац изложить в новой редакции: «наименование или товарный знак завода-изготовителя, а для игл, предназначенных для экспорта, обозначение и товарный знак экспорта, если это указано в заказе-наряде внешнеторговой организации».

Приложение. Таблица. Графа «Условное обозначение и климатическое исполнение иглы». Исключить слова: «к шприцам комбинированным металлостеклянным» (9 раз);

условное обозначение и климатическое исполнение иглы для ОКП 94 3223 0029 05 дополнить словом: «экспорт»; для ОКП 94 3223 0030 01 дополнить словами: «исп. 0»; для ОКП 94 3223 0115 08, 94 3223 0116 07 и

(Продолжение см. с. 366)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25377—82)

94 3223 0117 06 дополнить обозначением: С; для ОКП 94 3223 0121 10, 94 3223 0122 09 и 94 3223 0123 08 дополнить обозначением: К;

после условного обозначения иглы инъекционной 1—2,0×150 К изложить в новой редакции:

Условное обозначение и климатическое исполнение иглы	Код ОКП
Игла инъекционная 1—2,0×150К	94 3223 0394 09
То же, 1—2,0×150К экспорт	94 3223 0395 08
» 1—2,0×150К исп. 0	94 3223 0396 07
Игла инъекционная к стеклянным шприцам 3—08×40С	94 3223 0048 07
То же 3—08×40С экспорт	94 3223 0049 06
» 3—0,8×40С исп. 0	94 3223 0050 05
» 3—1,0×60С	94 3223 0085 02
» 3—1,0×60С экспорт	94 3223 0086 01
» 3—1,0×60С исп. 0	94 3223 0087 00

(ИУС № 3 1988 г.)

Изменение № 4 ГОСТ 25377—82 Иглы инъекционные многократного применения Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.88 № 3221

Дата введения 01.02.89

Пункт 1.7 изложить в новой редакции: «1.7. Толщина стенки трубки и диаметры мандренов должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

мм

Диаметр трубки	Диаметр мандрена, не менее	Толщина стенки*
0,40	0,10 (0,12)	0,13
0,50	0,18 (0,14)	0,15
0,60	0,25 (0,20)	0,16
0,70	0,30	

(Продолжение см. с. 314)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25377—82)

мм

Диаметр трубки	Диаметр мандрена, не менее	Толщина стенки*
0,80	0,40 (0,35)	0,17
0,90	0,48 (0,50)	
1,00	0,50	
1,10	0,58	0,22
1,20	0,70 (0,69)	
1,40	0,80	0,27
1,60	0,80	
1,80	1,00	
2,00	1,00	0,31
2,20	1,50	
2,50	1,75	0,33

* Размеры для справок.

Примечание. Значения в скобках до 01.01.91.

Пункт 4.8. Заменить слова: «Головку иглы жестко» на «Конец иглы жестко».

(ИУС № 1 1989 г.)

Изменение № 5 ГОСТ 25377—82 Иглы инъекционные многократного применения. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.06.89 № 1711

Дата введения 01.01.90

Вводная часть. Пятый абзац. Заменить слова: «в обязательном приложении» на «в приложении 1»;

дополнить абзацами: «Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 3400—81 приведена в приложении 3.

Номенклатура основных показателей качества и их применяемость приведена в приложении 2».

Пункт 2.9. Заменить слова: «на длине 50 мм» на «(0,18—с 01.01.95) на длине 50 мм».

Пункт 2.10. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

Таблица 6

Диаметр иглы, мм	Усилие прокола магнитной ленты, Н, не более	Усилие прокола полиэтиленовой пленки, Н, не более
0,4	0,35 (0,40)	0,70
0,5	0,40 (0,45)	0,80
0,6	0,45 (0,49)	0,90
0,7		1,00
0,8	0,49 (0,54)	1,20
0,9		1,30
1,0		1,40
1,1		1,50
1,2		1,60
1,4	0,68 (0,74)	1,80
1,6		2,00
1,8	0,75 (0,78)	2,20
2,0		2,40
2,2	0,80 (0,83)	2,60
2,5	0,85 (0,93)	2,80

Примечание. Значения, указанные в скобках, допускается применять до 01.01.95.

Пункт 2.12. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 258)

Таблица 7

Диаметр трубки, мм	Осевая нагрузка, Н	Диаметр трубки, мм	Осевая нагрузка, Н
0,4—0,5	25(22)	0,9	55(54)
0,6	35(34)	1,0	55(54)
0,7	41(40)	1,1—1,6	70(69)
0,8	45(44)	1,8—2,5	80(78)

Примечание. Значения, указанные в скобках, допускается применять до 01.01.95.

Пункт 2.15. Первый абзац после выражения $Ra \leqslant 0{,}32$ мкм дополнить словами: «($Ra < 0{,}16$ мкм — с 01.01.95)».

Пункт 2.19. Первый абзац дополнить словами: «С 01.01.95 полный установленный ресурс должен быть не менее 30 проколов».

Пункт 4.8. Второй абзац после значения ±0,8 мм дополнить словами: «(±0,7 мм — с 01.01.95)»;

третий абзац. Заменить слова: «После 20» на «После 20 (25 — с 01.01.95)»;

четвертый абзац. Заменить слова: «жестко закреплена» на «помещена»;

таблица 9. Графу «Максимальное отклонение, мм» изложить в новой редакции:

Диаметр иглы, мм	Максимальное отклонение, мм	Диаметр иглы, мм	Максимальное отклонение, мм
0,4	0,53(0,54)	1,1	0,82(0,84)
0,5	0,36(0,38)	1,2	0,44(0,45)
0,6	0,57(0,59)	1,4	0,50
0,7	0,60(0,61)	1,6	0,50
0,8	0,40(0,41)	1,8	0,44(0,45)
0,9	0,48	2,0	0,65
1,0	0,48	2,5	0,65

дополнить примечанием: «Примечание. Значения, указанные в скобках, допускается применять до 01.01.95».

Приложение дополнить номером — 1.

Стандарт дополнить приложениями — 2, 3:

(Продолжение см. с. 259)

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

Номенклатура основных показателей качества игл и их применяемость

Наименование показателя качества	Применяемость показателя в НТД	
	ТЗ	ТУ
Параметр шероховатости, мкм	+	+
Упругость и прямолинейность трубки	+	+
Острота конца трубки	+	+
Прочность соединения трубки с головкой	+	+
Чистота внутренней поверхности трубки	+	+
Герметичность соединения трубки с головкой иглы и конуса головки с наконечником шприца	+	+
Установленный ресурс, ед. изм.	+	+
Устойчивость к климатическим воздействиям при эксплуатации	+	+
Устойчивость к климатическим воздействиям при транспортировании и хранении	+	+
Устойчивость к средствам дезинфекции, предстерилизационной очистки и стерилизации	+	+
Устойчивость к механическим воздействиям при транспортировании	+	+

Примечание. В таблице знак «+» означает применяемость.

(Продолжение см. с. 260)

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Соответствие требований ГОСТ 25377—82 требованиям СТ СЭВ 3400—82

ГОСТ 25377—82		СТ СЭВ 3400—81	
Номер пункта	Содержание требований	Номер пункта	Содержание требований
2.4	Регламентируются требования внешнего вида наружной поверхности игл На трубке иглы не допускается разница в оттенках от электролитического снятия заусенцев на длине более 15 мм от головки	2.2	Регламентируются требования внешнего вида наружной поверхности игл
2.9	Регламентируются требования к упругости, прочности, жесткости и прямолинейности	2.4	Регламентируются требования к упругости и прямолинейности трубки иглы
2.10	Регламентируются требования к остроте конца трубки иглы Острота конца трубки иглы проверяется усилием прокола магнитной ленты и полиэтиленовой пленки	2.5	Регламентируются требования к остроте конца трубки иглы Острота конца трубки иглы проверяется усилием прокола полиэтиленовой пленки
2.17	Регламентируются требования к циклической обработке игл, состоящей из дезинфекции кипячением, предстерилизационной очистки и воздушной стерилизации	2.11	Регламентируются требования устойчивости к стерилизации при температуре 200 °С
2.18	Регламентируются требования устойчивости к механическим воздействиям при транспортировании	—	
2.20	Регламентируются требования к комплектации игл мандренами	—	

(ИУС № 9 1989 г.)

Изменение № 6 ГОСТ 25377—82 Иглы инъекционные многократного применения. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 09.11.89 № 3303

Дата введения 01.05.90

Пункт 2.3. Примечание после слов «по ГОСТ 5632—72» дополнить словами: «05Х18Н10Т по нормативно-технической документации».

(ИУС № 2 1990 г.)

Группа Р24

Изменение № 7 ГОСТ 25377—82 Иглы инъекционные многократного применения. Технические условия

Принято решением Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол заседания № 3—93 от 17.02.93)

Дата введения 01.10.93

Пункт 1.4. Таблица 2. Графа «*L*. Пред. откл.» Для иглы 0,6×25 заменить значение: $\pm 1{,}0$ на $^{+3{,}5}_{-1{,}0}$.

Пункт 1.7. Таблица 4. Примечание. Заменить дату: 01.01.91 на 01.07.94.

(ИУС № 10 1993 г.)

gost.e-ecolog.ru