

Изменение № 1 ГОСТ 31366—2008 Прутки латунные для обработки резанием на автоматах. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 72-П от 14.11.2014)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 10117

За принятия изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KG, RU [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Раздел 2. Заменить ссылки: ГОСТ 1012—72 на ГОСТ 1012—2013, ГОСТ 22235—76 на ГОСТ 22235—2010, ГОСТ 26877—91 на ГОСТ 26877—2008;

для ГОСТ 26877—2008 заменить слово: «измерения» на «измерений»; ссылку на ГОСТ 24104—2001 дополнить знаком сноски — *;

дополнить сноской:

«* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 53228—2008 «Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания».

Пункт 5.12. Таблица 7. Графа «Номинальный диаметр или расстояние между параллельными гранями, мм». Для марок ЛС59-1, ЛС59-1В, ЛС58-2, ЛС58-3, ЛС59-2 в твердом состоянии заменить значение: 12 на 30 (2 раза).

Пункт 8.1. Одиннадцатый абзац дополнить словами: «или наносить на самоклеящийся стикер, который крепится на торец или боковую поверхность прутка»;

дополнить абзацем (после одиннадцатого):

«По согласованию изготовителя с потребителем допускается прутки отправлять без маркировки при наличии на пакете транспортной бирки, на которой указаны марка сплава, размер прутка и номер партии».

Пункты 9.2, 9.3 исключить.

(ИУС № 3 2015 г.)

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2015—09—01.