

**Изменение № 3 ГОСТ 18328—73 Изоляторы стеклянные линейные подвесные и штыревые. Требования к качеству стекла и поверхности изоляционных деталей**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.06.89 № 1739**

**Дата введения 01.01.90**

Пункт 1. Заменить слова: «для поставки на экспорт» на «и для экспорта».  
Пункты 2, 3 изложить в новой редакции: «2. Стекло изоляционных деталей должно быть прозрачным. Допускается наличие матовости на поверхности стек-

*(Продолжение см. с. 122)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18328—73)*

ла и применение окрашенного стекла с прозрачностью, позволяющей визуально обнаружить внутренние дефекты по всей толщине стекла.

3. В стекле и на поверхности изоляционных деталей не допускаются: свиля, инородные включения, окалина, открытые пузыри, песечки, сколы, недопрессовка, нарушение резьбы, а также дефекты, указанные в таблице.

Требования к продукции, предназначенной для экспорта, устанавливает внешнеэкономическая организация.

*(Продолжение см. с. 123)*

Вид дефекта	Допустимые дефекты	
	Изоляционная деталь подвешенного изолятора	Изолятор штыревой
Пузырь	<p>На головке: 2 шт. диаметром 2 мм</p> <p>На тарелке диаметром до 300 мм: диаметром 5 мм с общей площадью 30 мм<sup>2</sup></p> <p>На тарелке диаметром свыше 300 мм: диаметром 5 мм с общей площадью 50 мм<sup>2</sup></p> <p>Расстояние между пузырями должно быть не менее 30 мм</p>	<p>На головке и шейке не допускается</p> <p>На теле изолятора: диаметром 5 мм с общей площадью 20 мм<sup>2</sup></p> <p>Расстояние между пузырями должно быть не менее 10 мм</p>
Кеваность	<p>Глубиной 0,5 мм</p> <p>На тарелке диаметром до 300 мм: площадью 16 см<sup>2</sup></p> <p>На тарелке диаметром свыше 300 мм: площадью 25 см<sup>2</sup></p>	<p>Площадью 3 см<sup>2</sup></p>
Неразрушающие инородные включения	<p>Не допускаются</p>	<p>На головке и шейке не допускаются</p> <p>На теле изолятора: 1 шт. диаметром 1 мм</p>
Заусенцы	<p>В оплавленном виде высотой 0,5 мм</p>	
Складки, формовочная рифленость	<p>Длиной 45 мм, шириной 0,5 мм, глубиной 0,5 мм</p>	
Следы от отреза ножиц	<p>Шириной и глубиной 0,5 мм</p> <p>На тарелке диаметром до 300 мм: длиной 45 мм</p> <p>На тарелке диаметром свыше 300 мм: длиной 80 мм</p> <p>На теле изолятора длиной 45 мм</p>	
Следы от сетки	<p>В оплавленном виде глубиной 1 мм</p>	

## Примечания:

1. Площадь пузыря неправильной формы должна определяться как площадь прямоугольника по наибольшим линейным размерам и не должна превышать 20 мм<sup>2</sup>.

2. Пояснение терминов дано в приложении 1».

(Продолжение см. с. 124)

Пункты 5, 6 изложить в новой редакции: «5. Качество стекла и поверхности проверяют визуально без применения увеличительных приборов. Для наглядности изображения дефектов разрешается применять контрольные образцы. Правила отбора и утверждения контрольных образцов — в соответствии с приложением 2.

6. При подборе контрольных образцов размеры дефектов проверяют любыми средствами измерения с погрешностью:

$\pm 0,05$  мм — для размеров до 1 мм,

$+0,1$  мм — для размеров свыше 1 мм (допускается определять размеры дефектов при помощи миллиметровой сетки)».

Приложение 1. Исключить термины: «Гладкая поверхность», «Мошка», «Шов от разъема формы»;

термин «Инородные включения». Определение. Исключить слова: «неправаренные частицы шихты»;

термин «Неразрушающие инородные включения». Исключить слова: «(неправаренные частицы шихты)»;

термины «Посечка», «Кованость», «Пузырь», «Следы от сетки» изложить в новой редакции: «Посечка — трещина, которая проходит не через всю толщину изделия.

Кованость — неровная шероховатая поверхность локального характера.

Пузырь — закрытые полости шарообразной и неправильной формы.

Следы от сетки — отпечатки на нижней выступающей поверхности изоляционной детали от сетки печи выравнивания»;

термин «Заусенцы от формующего кольца» и его определение изложить в новой редакции: «Заусенцы — выступы стекла в местах соединения формирующего кольца с пресс-формой, полуформ и поддона с полуформами»;

заменить термин: «Морщины» на «Формовочная рифленость»;

определение термина «Нарушение резьбы» дополнить словами: «превышающие допустимые геометрические размеры».

Стандарт дополнить приложением — 2:

## «ПРИЛОЖЕНИЕ 2

### Обязательное

## ПРАВИЛА ОТБОРА И УТВЕРЖДЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ

1. Контрольные образцы отбирают в двух идентичных экземплярах: один предназначен для контроля продукции контролером цеха-изготовителя, находится в цехе и хранится под пломбой ОТК, второй предназначен для контроля продукции представителями ОТК и ведомственной (государственной) приемки, находится у этих представителей и хранится под пломбой ведомственной (государственной) приемки.

2. Отбор или пересмотр контрольных образцов производят:

при внесении изменений в стандарт;

при внесении существенных изменений в технологический процесс производства.

3. Контрольные образцы должны отбираться специалистами завода и ОТК под руководством представителя ведомственной (государственной) приемки.

Срок действия контрольных образцов устанавливают на время действия НТД.

4. На контрольных образцах должен быть укреплен ярлык, на котором указано:

дата установления контрольных образцов;

предприятие-изготовитель;

наименование продукции и условное обозначение нормативно-технического документа на нее;

срок действия контрольных образцов (число, месяц, год).

(Продолжение см. с. 125)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18328—73)*

Ярлык должен быть подписан представителем ведомственной (государственной) приемки, главным инженером предприятия-изготовителя и начальником ОТК».

(ИУС № 10 1989 г.)