
Группа В74

Изменение № 2 ГОСТ 5222—72 Проволока из кремне-марганцевой бронзы
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.09.82
№ 3816 срок введения установлен

с 01.03.83

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 4690.
Пункт 1.4 исключить.

(Продолжение см. стр. 66)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5222—72)

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «Условные обозначения проставляют по схеме

(Продолжение см. стр. 67)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5222—72)

Проволока	X	XX	X	X	...	XX	...	ГОСТ
Способ изготовления								5222—72
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Размеры								
Длина								
Марка								
ГОСТ								

Принятые сокращения:

способ изготовления:	холоднодеформированная	— Д;
форма сечения:	круглая	— КР;
	квадратная	— КВ;
точность изготовления:	нормальная	— Н;
	повышенная	— П;
состояние:	твердая	— Т;
длина:	мотки, бухты	— БТ;
	катушки	— КТ.

Примечание. Знак «X» ставят вместо отсутствующих данных, кроме обозначения длины.

Примеры условных обозначений:

Проволока холоднодеформированная, круглого сечения, повышенной точности изготовления, твердая, диаметром 2,5 мм, в мотках, из бронзы марки БрКМцЗ—1:

Проволока ДКРПТ 2,5 БТ БрКМцЗ—1 ГОСТ 5222—72

Проволока холоднодеформированная, квадратного сечения, нормальной точности изготовления, твердая, диаметром 0,15 мм, на катушках из бронзы марки БрКМцЗ—1:

Проволока ДКРНТ 0,15 КТ БрКМцЗ—1 ГОСТ 5222—72

Проволока холоднодеформированная, круглого сечения, нормальной точности изготовления, твердая, диаметром 2,5 мм, в мотках, из бронзы марки БрКМцЗ—1:

Проволока ДКВНТ 1,6 БТ БрКМцЗ—1 ГОСТ 5222—72.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Проволоку изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Проволоку должны изготавливать из бронзы марки БрКМцЗ—1 с химическим составом по ГОСТ 18175—78».

Пункт 2.2. Заменить слово: «поставляться» на «изготавливаться».

Пункты 2.5, 2.6. Второй абзац исключить.

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного сечения, размера, одной точности изготовления и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение проволоки;
- массу нетто проволоки;
- номер партии;

(Продолжение см. стр. 68)

результаты испытаний (по требованию потребителя);

число мест;

обозначение настоящего стандарта.

Масса партии не должна превышать 1000 кг.

3.2. Проверке качества поверхности и диаметра подвергают каждый моток или катушку проволоки.

Проверке на излом подвергают проволоку диаметром не менее 2,0 мм. Проверке на перегиб подвергают проволоку диаметром от 0,8 до 6,0 мм включительно.

3.3. Для проведения химического анализа отбирают два мотка или катушки от партии. На предприятии-изготовителе допускается проводить отбор проб от расплавленного металла.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторного испытания распространяют на всю партию.

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Диаметр проволоки измеряют в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения не менее чем в двух разных участках мотка микрометрами по ГОСТ 6507—78 и ГОСТ 11195—74 или прибором, обеспечивающим соответствующую точность».

Пункт 4.3 дополнить словами: «Отбор и подготовка проб для испытаний на растяжение — по ГОСТ 24047—80».

От каждого из отобранных мотков или катушек отбирают по одному образцу»;

заменить ссылку: ГОСТ 10446—63 на ГОСТ 10446—80.

Пункт 4.4 дополнить словами: «От каждого из отобранных мотков или катушек отбирают по одному образцу».

Пункт 4.5 дополнить словами: «От каждого из отобранных мотков или катушек отбирают по одному образцу»;

заменить ссылку: ГОСТ 1579—63 на ГОСТ 1579—80.

Пункт 4.6 дополнить словами: «От каждого из отобранных мотков или катушек отбирают по одному образцу»;

заменить ссылку: ГОСТ 10447—63 на ГОСТ 10447—80.

Пункт 4.7 изложить в новой редакции: «4.7. Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80».

Для определения химического состава от каждого из отобранных мотков или катушек отбирают по одному образцу.

Химический состав проволоки определяют по ГОСТ 15027.0-77—ГОСТ 15027.12-77. Допускается определять химический состав другими методами, не уступающими по точности стандартным».

Пункт 5.1. Заменить слово: «поставляется» на «должна быть».

Пункты 5.2—5.8 изложить в новой редакции: «5.2. Каждый моток должен быть симметрично перевязан не менее чем в двух местах проволокой по ГОСТ 3282—74».

5.3. Мотки проволоки одной формы сечения, одного диаметра и одной точности изготовления должны быть связаны в бухты. Масса бухт должна быть не более 80 кг.

Каждая бухта должна быть перевязана мягкой проволокой по ГОСТ 3282—74 не менее чем в трех местах с бумажной прокладкой в местах перевязки.

5.4. К каждой бухте (мотку) или катушке должен быть прочно прикреплен ярлык по ГОСТ 14192—77.

К бухте (мотку) ярлык должен крепиться проволокой по ГОСТ 3282—74. На катушку ярлык должен быть наклеен.

На ярлыках должно быть четко указано:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

(Продолжение изменения к ГОСТ 5222—72)

номер партии;

масса брутто и нетто.

5.5. Бухты, мотки и катушки проволоки диаметром 1 мм и менее должны быть упакованы в плотные деревянные ящики типа I, II, III, по ГОСТ 2991—76, выстланные одним или двумя слоями бумаги марки БП-6 или БП-5 по ГОСТ 9569—79 или бумаги любой марки по ГОСТ 8828—75, или одним слоем картона типа Д или Т по ГОСТ 7376—77. Бухты, мотки и катушки проволоки диаметром более 1 мм должны быть обернуты синтетическим или нетканым материалом по нормативно-технической документации, обеспечивающим сохранность качества проволоки, и обвязаны не менее чем в двух местах (симметрично) проволокой по ГОСТ 3282—74 с бумажной прокладкой в местах перевязки.

Масса грузового места не должна превышать 80 кг.

Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты массой до 1 т должно проводиться механизированным способом в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76. Транспортные пакеты должны быть скреплены не менее чем в двух местах или крестообразно проволокой по ГОСТ 3282—74.

Допускается ручной способ пакетирования.

Допускается транспортирование проволоки в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477—79.

(Продолжение см. стр. 70)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5222—72)

При транспортировании в железнодорожных контейнерах по ГОСТ 22225—76 проволока в мотках диаметром 1 мм и менее должна быть обернута бумагой по ГОСТ 9569—79 или по ГОСТ 8828—75 без упаковывания в ящики, проволока диаметром более 1 мм без упаковывания в синтетические или нетканые материалы.

5.6. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

Транспортная маркировка должна быть нанесена на ярлык.

Допускается наносить маркировку непосредственно на тару.

5.7. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

массу брутто и нетто;

номер партии.

5.8. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида».

Пункт 5.9. Исключить слова: «транспортировании и».

(ИУС № 1 1983 г.)
