

## ИЗМЕНЕНИЯ, ВНЕСЕННЫЕ В НТД

### Изменение № 4 ОСТ 37.001.219—79 Группа Л63

Приказом по Главному научно-техническому управлению Министерства автомобильной промышленности СССР от 10 августа 1988 г. № 76 дата введения установлена

с 01.01.89

Пункт 2.2. Первый абзац дополнить: «...металлической пыли и влаги».

Пункт 2.2 дополнить абзацем:

«На кромках арматуры, получаемой листовой штамповкой, не допускаются микротрещины и риски размерами более  $0,5 \times 0,5 \times 0,5$  мм».

Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

«2.3. Поверхность арматуры, подлежащая клеевому креплению, должна быть нейтральной и не давать окраски индикатора».

Пункт 2.5. Первый абзац. Заменить слова «...и более 80 мкм параметра  $R_z$  по ГОСТ 2789—73» на «...и более 100 мкм параметра  $R_z$  по ГОСТ 2789—73».

Пункт 2.5 дополнить абзацем: «На поверхности арматуры допускаются кольцевые отпечатки и продольные риски от процесса штамповки, в пределах параметра шероховатости проката».

Пункт 2.6. Исключить второй абзац.

Пункт 2.10 изложить в новой редакции:

«2.10. Пескоструйная и дробеструйная обработка арматуры, кроме изготавливаемой литьем и горячей штамповкой, производится на предприятии — потребителе арматуры».

Раздел 2 дополнить пунктом 2.12:

«2.12. Допускается применение регенерированной арматуры после обжига на установках ТВЧ или других способов регенерации, не вызывающих коррозию металла и изменение геометрических размеров. При этом арматура должна соответствовать требованиям настоящего стандарта».

Пункт 3.1 дополнить абзацем:

«В случае невозможности проверки прочности связи резины с металлом непосредственно на деталях, партия арматуры сопровождается металлическими дисками или пластинами в количестве не менее 10—15 штук».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции:

«3.3. Проверка нейтральности среды на поверхности арматуры (под клеевое соединение) должна проводиться на 2% арматуры от партии, но не менее, чем на трех штуках».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции:

«3.4. Предприятие-изготовитель должно проводить:

контроль внешнего вида на 100% арматуры;

проверку шероховатости механически обработанной поверхности, подлежащей обрешиванию, на 5% арматуры от каждой партии;

проверку соответствия размеров чертежам на 10% арматуры от каждой партии.

По согласованию между предприятием-изготовителем и предприятием-потребителем объемы проверок арматуры на шероховатость и соответствие размеров чертежам могут быть изменены».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции:

«4.1. Внешний вид арматуры проверяют визуальным осмотром или сравнением с контрольным образцом».

Пункт 4.2. Заменить ссылку ГОСТ 166—73 на ГОСТ 166—80.

Пункт 4.2. Заменить слово «замера» на «измерения».

Пункт 4.4. Заменить « $20 \pm 5^\circ\text{C}$ » на « $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ ».

Пункт 5.1. После слов «с предприятием-потребителем» дополнить: «арматуры и должен обеспечивать ее защиту от коррозии и механических повреждений в условиях транспортирования и хранения».

Пункт 5.1.1. После слов «смоченную тем же раствором» дополнить: «или в противокоррозионную бумагу по ГОСТ 16295—82».

Подпункт 5.1.2. Заменить ссылку ГОСТ 16295—77 на ГОСТ 16295—82, заменить слово «ингибированную» на «ингибированную».

Подпункты 5.1.2, 5.1.3 и 5.1.4. Заменить ссылку ГОСТ 9569—65 на ГОСТ 9569—79.

Подпункты 5.1.2 и 5.1.3 после слов «...в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—65» дополнить «или в тару, выложенную водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75 или другим водонепроницаемым материалом» и далее по тексту.

Подпункт 5.1.5. Заменить ссылку ОСТ 37.001.002—76 на ОСТ 37.002.1050—83; ГОСТ 2874—73 на ГОСТ 2874—82.

Пункт 5.2 дополнить: «марка материала».

Пункт 5.3. Заменить ссылку ГОСТ 16536—78 на ГОСТ 16536—84.

Пункт 5.4. Дополнить первое предложение «...или другим водонепроницаемым материалом».

Пункт 5.8 дополнить: «даты изготовления; номера партии».

Пункт 5.9 дополнить: «Место их нахождения в партии обозначается горизонтальной чертой красного цвета».

Пункт 5.10 изложить в новой редакции:

«5.10. Арматуру транспортируют любым видом крытого транспорта».