

Изменение № 3 ГОСТ 6499—53 Листы цинковые офсетные. Технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 11.03.88 № 520

Дата введения 01.10.88

Пункт 1. Таблицу дополнить графой «Ширина 1030» после графы «Ширина 1000», графу «Ширина 1030» для толщины 0,5 при разнотолщинности изготовления нормальной 0,12 дополнить значением: 1160.

Пункт 2. Примеры условных обозначений исключить.

Пункт 8а изложить в новой редакции: «8а. Проверке состояния поверхности подвергают каждый лист партии.

Для контроля ширины, длины и косины реза отбирают 10 % листов от партии, но не менее 5 листов».

Раздел III дополнить пунктом — 8а.1: «8а.1. Для контроля толщины листов от партии отбирают «вслепую» (методом наибольшей объективности) от разных ящиков листы по ГОСТ 18321—73. Планы контроля соответствуют ГОСТ 18242—72.

Количество контролируемых листов определяют в зависимости от количества листов в партии в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

шт.

Количество листов в партии	Количество контролируемых листов
2—8	2
9—15	3
16—25	5
26—50	8
51—90	13
91—150	20
151—280	32

Количество контролируемых точек на каждом отобранном листе определяют в зависимости от общего числа участков длиной 100 мм по периметру листа по табл. 3.

При периметре, не кратном 100 мм, конечный участок длиной менее 100 мм принимается за один участок.

Таблица 3

шт.

Количество участков в листе	Количество контролируемых точек	Браковочное число
2—8	3	1
9—15	5	1
16—25	8	2
26—50	8	2

(Продолжение см. с. 82)

Отобранные листы считаются годными, если число результатов измерений, не соответствующих предельным отклонениям, приведенным в табл. 1, менее браковочного числа, приведенного в табл. 3.

Допускается изготовителю при получении неудовлетворительного результата на одном из отобранных листов контролировать каждый лист партии.

Допускается на предприятии-изготовителе в процессе производства проводить контроль толщины каждого листа».

Пункт 86. Третий абзац исключить.

Пункт 156 после первого абзаца дополнить абзацами: «Допускается на предприятии-изготовителе в процессе производства контролировать толщину листов другими средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность.

Контроль толщины листов проводят с заданной вероятностью 96 %.

Толщину листов измеряют на каждом из отобранных листов в точках, расположенных равномерно-случайно по периметру листа.

Число листов, шт., в партии вычисляют по формуле

$$M = 10^6 \frac{P}{\gamma H b l} ,$$

где P — масса партии, кг;

H — толщина листа, мм;

b — ширина листа, мм;

l — длина листа, мм;

γ — плотность материала, г/см³.

Количество контролируемых участков в листе (N) определяют по формуле

$$N = \frac{2(l+b)}{100} .$$

Результаты измерений толщины листа, не соответствующие табл. 1, не должны отличаться от допускаемых более, чем на половину поля допуска»;

заменить слова: «проверяют с помощью поверочного угольника по ГОСТ 3749—77» на «определяют по ГОСТ 26877—86».

Пункт 15в. Заменить ссылку: ГОСТ 19251.0—19251.5 на ГОСТ 19251.1-79 — ГОСТ 19251.5-79.

Пункт 16. Заменить ссылку и значение: ГОСТ 9557—73 на ГОСТ 9557—87, 800×1200 на 820×960.

(ИУС № 6 1988 г.)