

Изменение № 7 ГОСТ 11476—79 Машины контрольно-кассовые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.09.89 № 2925

Дата введения 01.02.90

Пункт 1.2. Таблица 2. Графа «Наименование параметра». Пункт 2 и ссылку на ГОСТ 8853—73 исключить.

Пункт 2.4.3. Заменить слова: «до 95 ± 3 % при температуре 30°C » на «до 98 % при температуре 25°C ».

Пункт 2.6.1. Примечание. Заменить слова: «писчей № 1 или 0 (с массой 1 м^2 не менее 70 г) по ГОСТ 18510—73» на «писчей № 1.А.70 (или 80) Р.(00В) или № 0.70 (или 80) Р.(00В) по ГОСТ 18510—87», «писчей № 2 по ГОСТ 18510—73» на «писчей № 2.Р.(00В) по ГОСТ 18510—87».

Пункт 5.3. Заменить слова: «каждого типа» на «типового представителя».

Пункты 5.5, 5.5.1, 5.5.2 изложить в новой редакции: «5.5 Методы контроля показателей надежности и планы контрольных испытаний (пп. 2.5.2 и 2.5.3) должны быть по ГОСТ 27.410—87.

5.5.1. Контрольные испытания средней наработки на отказ должны быть по плану $[NM(rT_{\Sigma})]$ для экспоненциального закона распределения, для рисков потребителя и изготовителя $\alpha = \beta = 0,2$. При этом браковочное значение наработки на отказ должно быть $T_{\beta} = 225000$ циклов*, приемочное значение — $T_{\alpha} = 450000$ циклов.

5.5.2. Контрольные испытания среднего времени восстановления должны быть по плану $[NU_r]$ для экспоненциального закона распределения, одноступенчатым методом, для равных рисков потребителя и изготовителя $\alpha = \beta = 0,2$. При этом браковочное значение среднего времени восстановления машины должно быть $T_{\beta} = 4,5$ ч, приемочное значение — $T_{\alpha} = 1,5$ ч»;

дополнить сноской: «* До 01.01.94».

Пункт 6.7. Заменить значения: $10 \pm 2^\circ\text{C}$ на $(10 \pm 1,5)^\circ\text{C}$; $35 \pm 2^\circ\text{C}$ на $(35 \pm 1,5)^\circ\text{C}$; $30 \pm 3^\circ\text{C}$ на $(30 \pm 1,5)^\circ\text{C}$

Пункт 6.19. Первый, второй абзацы изложить в новой редакции: «При проверке на повышенную влажность (п. 2.4.3) машину в упакованном виде помещают в камеру влаги и повышают влажность до 98 % при температуре 25°C . Время выдержки — 2 сут. Затем машину вынимают из камеры и после выдержки в нормальных климатических условиях не менее 6 ч распаковывают, проводят внешний осмотр и проверку работоспособности по специальной программе, охватывающей все выполняемые функции.

Объем испытаний — не менее 300 циклов.

Машина считается выдержавшей испытания, если правильно выполнены все функции по установленной программе».

(Продолжение см. с. 392)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11476—79)

Пункт 6.21. Заменить ссылку: ГОСТ 27.410—83 на ГОСТ 27.410—87;
последний абзац исключить.

Пункт 6.22. Заменить слова: «(после получения трех отказов)» на «(для четырех отказов)».

Пункт 7.4.1. Заменить значения: 35 °С на 40 °С, 85 % на 80 %.

(ИУС № 1 1990 г.)