

Изменение № 2 ГОСТ 1594—69 Аппараты для количественного определения содержания воды в нефтяных, пищевых и других продуктах

(взамен изменения № 1)

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 09.01.79 № 43 срок введения установлен

с 01.07.79

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Technical specifications».

Пункт 1.2. Чертежи 1, 2, 3. Подрисуночная подпись. Заменить обозначение: «ККШ-29—500 ГОСТ 10394—63» на «ККШ-500—29/32 ГОСТ 10394—72».

Пункт 1.2. Чертежи 4, 5, 6, 7. Заменить слова и обозначения: «Шлиф нормальный типа А 14,5» на «Конус КШ 14/23»; «Шлиф нормальный типа А 29» на «Конус КШ 29/32».

Пункт 2.1. Заменить слова: «технической документации» на «рабочим чертежам».

Пункт 2.2. Заменить слова: «типа ХУ-1 по ГОСТ 9111—59» на «группы ХС2 или ХС3 по ГОСТ 21400—75».

Пункт 2.14. Заменить ссылку: ГОСТ 9499—60 на ГОСТ 9499—70.

Пункт 2.15. Заменить слова: «типа ТУ по ГОСТ 9111—59» на «группы ТС по ГОСТ 21400—75».

Пункт 2.16 изложить в новой редакции:

«2.16. Конусы КШ должны соответствовать ГОСТ 8682—70».

Пункт 2.18. Второй абзац. Заменить слово: «шлифа» на «конуса КШ».

Пункт 2.19 исключить.

Стандарт дополнить новым разделом — 2а:

«2а. Правила приемки

2а.1. Аппараты должны подвергаться государственным контрольным, приемосдаточным и периодическим испытаниям.

2а.3. При приемосдаточных испытаниях каждый аппарат следует проверять на соответствие требованиям пп. 2.1, 2.3, 2.6, 2.9, 2.10.

На соответствие требованиям пп. 2.4, 2.5, 2.8, 2.11 и 2.12 проверяют не менее 10% аппаратов от партии.

Партией следует считать число аппаратов одного типа, оформленных одним документом и одновременно предъявленных к приемке.

Результаты проверки распространяются на всю партию.

2а.4. Периодические испытания следует проводить один раз в год. При периодических испытаниях следует проверять 10% аппаратов от партии, но не менее 3 шт., из числа прошедших приемосдаточные испытания, на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, кроме пп. 2.13, 2.15—2.17.

(Продолжение см. стр. 162)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1594—69)

При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному показателю испытаниям следует подвергать удвоенное количество аппаратов по полной программе.

Результаты повторных испытаний являются окончательными».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Методы испытаний»

3.1. Форма и размеры аппаратов (п. 1.2), дефекты стекла (пп. 2.3, 2.5), толщина и длина отметок (пп. 2.11, 2.12) проверяют универсальным измерительным инструментом по ГОСТ 166—73, ГОСТ 427—75 и внешним осмотром.

Нанесение и оцифровка шкал (пп. 2.8—2.10) проверяют внешним осмотром.

3.2. Химическую устойчивость стекла (п. 2.2) проверяют по ГОСТ 21400—75.

3.3. Качество отжига деталей (п. 2.4) проверяют по ГОСТ 7329—74.

3.4. Герметичность конусов КШ (п. 2.16) проверяют по ГОСТ 8682—70.

3.5. Герметичность кранов (п. 2.17) проверяют по ГОСТ 7995—68.

3.6. Вместимость и градуировку приемников-ловушек (пп. 2.7, 2.13) должны проверять по методике, утвержденной Госстандартом».

Пункт 4.1. Заменить слово: «номер» на «обозначение».

Пункт 4.2. Заменить ссылки: ГОСТ 8273—57 на ГОСТ 8273—75; ГОСТ 2991—69 на ГОСТ 2991—76.

Пункты 4.4, 4.5 изложить в новой редакции:

«4.4. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

На каждом ящике должны быть нанесены предупредительные знаки, соответствующие надписям: «Осторожно, хрупкое!», «Верх, не кантовать» и надпись «Не бросать».

Маркировка тары должна быть устойчива к воздействию атмосферных осадков, не должна стираться и выцветать.

«4.5. Каждый ящик с аппаратом должен сопровождаться документом с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя;

наименования и количества аппаратов;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта».

(ИУС № 2 1979 г.)