

Группа П66

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: «ККНШ29—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, приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

2а.3. При приемо-сдаточных 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 приемо-сдаточные 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.)