

Изменение № 3 ГОСТ 12027—81 Аппараты теплообменные пластинчатые для пищевых жидкостей. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.04.89 № 1071

Дата введения 01.01.90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 6327—88).

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на пластинчатые аппараты для тепловой обработки молока и других пищевых жидкостей (далее — пластинчатые аппараты).

Стандарт устанавливает требования к пластинчатым аппаратам, изготовляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 6327—88».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2.1: «и размеры».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Производительность аппаратов должна быть в пределах от 250 до 100000 л/ч. Площадь поверхности теплообмена применяемых в аппаратах пластин должна быть в пределах от 0,05 до 1,0 м²». Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2.1: «1.2.1. Пластинчатые аппараты в зависимости от рабочего давления обрабатываемой жидкости подразделяются на категории:

А — аппараты с рабочим избыточным давлением не более 0,35 МПа;

Б — аппараты с рабочим избыточным давлением более 0,35 МПа».

Пункт 1.3 исключить.

Пункты 2.3, 2.5, 2.7 изложить в новой редакции: «2.3. Пластины и детали, соприкасающиеся с пищевыми продуктами, должны быть изготовлены из материалов:

а) разрешенных органами Санитарно-эпидемиологической службы Минздрава СССР;

б) коррозионно-стойких;

в) устойчивых к воздействию продукта;

г) устойчивых к моющим средствам, предусмотренным для санитарной обработки пластинчатых аппаратов.

Детали пластинчатых аппаратов, соприкасающиеся с пищевыми жидкостями, должны изготавливаться из нержавеющей стали по ГОСТ 5632—72.

2.5. Пластины должны изготавливаться из термически обработанной (мягкой) холоднокатаной стали по ГОСТ 5632—72, нормальной точности прокатки с обрезной кромкой, группы 2а по ГОСТ 5582—75.

2.7. Рабочие поверхности пластин должны иметь параметр шероховатости R_a не выше 2,5 мкм по ГОСТ 2789—73».

Пункт 2.10. Первый абзац после слова «резины» изложить в новой редакции: «Физико-механические требования к резине должны быть установлены в нормативно-технической документации на изделия конкретного типа в зависимости от температурных режимов обработки продукта».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.12: «2.12. Арматура и резьбовые соединения трубопроводов должны соответствовать СТ СЭВ 2575—80».

Пункты 2.15, 2.18 изложить в новой редакции: «2.15. Станнина и пчнты пластинчатого аппарата должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой (нержавеющей) стали или облицованы листом коррозионно-стойкой (нержавеющей) стали группы I ГОСТ 5632—72.

2.18. Установленная безотказная наработка для пластинчатых аппаратов типа 1 — не менее 800 ч, типов 2 и 3 — не менее 525 ч.

Средняя наработка на отказ — не менее 1600 ч.

Средний срок службы аппарата до списания — не менее 10 лет.

Удельная суммарная продолжительность технических обслуживаний должна быть указана в нормативно-технической документации на аппараты конкретных типов».

(Продолжение см. с. 138)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12027—81)

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.22: «2.22. Пластины и детали в аппаратах одной марки должны быть унифицированы и взаимозаменяемы».

Пункт 6.4 до слов «Появление течи» изложить в новой редакции: «Герметичность пластинчатого аппарата (п. 2.14) следует проверять водой в течение 20 мин под давлением, на 20 % превышающим рабочее избыточное давление».

Пункты 6.5, 6.6 изложить в новой редакции: «6.5. Проверка параметров шероховатости рабочих поверхностей пластин проводится методом сравнения с образцами шероховатости поверхности, изготовленными по ГОСТ 9378—75.

6.6. Проверку установленного срока службы резины (п. 2.16), срока службы до первого капитального ремонта (п. 2.17) и среднего срока службы аппарата до списания (п. 2.18) проводят путем сбора информации по эксплуатации от потребителя.

Установленную безотказную наработку и среднюю наработку на отказ контролируют по ГОСТ 27.410—87 при приемочном уровне — 0,98, браковочном уровне — 0,9, риске изготовителя и потребителя — 0,2».

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.8: «6.8. Толщину пластины (п. 2.6) следует проверять штангенциркулем с ценой деления 0,1 мм».

Стандарт дополнить приложением:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Соответствие ГОСТ 12027—81 СТ СЭВ 6327—88

ГОСТ 12027—81		СТ СЭВ 6327—88	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
1.2	Регламентируются пределы производительности и площадей теплообменных пластин	1.3	Регламентируются пределы площади теплообменных пластин
2.12	Установлены типоразмерный ряд условных проходов соединительных патрубков и требования к качеству резьбовых соединений	1.5	Установлен типоразмерный ряд условных проходов соединительных патрубков
2.16, 2.17, 2.18	Регламентируются показатели надежности: средняя наработка на отказ, установленный срок службы резины, средний срок службы аппарата до списания, установленная безотказная наработка, установленный срок службы до первого капитального ремонта	2.8	Регламентируются показатели надежности: средняя наработка на отказ, средний срок службы резины, средний срок службы аппарата до списания
Разд. 4—9	Регламентируются требования к комплектности, правилам приемки, методам испытаний, маркировке, упаковке, транспортированию, хранению, указания по эксплуатации, гарантии изготовителя	—	—

(ИУС № 7 1989 г.)