

Изменение № 6 ГОСТ 10092—75 Трубы мельхиоровые для теплообменных аппаратов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.12.90 № 3126

Дата введения 01.01.92

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить обозначение (СТ СЭВ 2035—79) на (СТ СЭВ 2035—89)

Вводную часть дополнить абзацем «Стандарт соответствует СТ СЭВ 2035—89 в части труб из медно-никелевых сплавов

Требования стандарта в части размеров труб обязательны»

Пункт 1.2 дополнить словами «Трубы изготовляют длиной от 1 до 10 м в договорно правовых отношениях по сотрудничеству»

Пункт 2.3 Первый абзац Заменить слово «чистыми» на «без загрязнений», последний абзац Заменить слово «пережога» на «трещины»

Пункт 2.11 исключить

Пункт 3.1 Последний абзац Заменить слово «должна быть не более 2000 м» на «не ограничивается»

Пункт 3.4 изложить в новой редакции «3.4 Для испытания на растяжение, твердость, сплющивание, раздачу, определение химического состава и величины зерна отбирают две трубы от каждого полных и неполных 2000 кг массы партии

На предприятии изготовителе пробу для контроля химического состава допускается отбирать от расплавленного металла

Измерение твердости изготовитель проводит по требованию потребителя»

Пункты 3.6, 3.7 исключить

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.10 «3.10 Для контроля наружной поверхности и размеров труб, а также для контроля внутренней поверхности труб диаметром свыше 12 мм допускается по согласованию изготовителя с потребителем отбирать трубы «вслепую» (методом наибольшей объективности) по ГОСТ 18321—73 Планы контроля соответствуют ГОСТ 18242—72 Количество контролируемых труб определяют по табл. 4

Количество труб (N) в партии вычисляют по формуле

$$N = \frac{m}{m_1 t} ,$$

(Продолжение см с 74)

где m — масса труб в партии, кг,
 m_T — теоретическая масса 1 м трубы, кг,
 l — длина трубы м

Т а б л и ц а 4

шт

Количество труб в партии	Количество контролируемых труб	Браковочное число
2—8	2	1
9—15	3	1
16—25	5	1
26—50	8	2
51—90	13	2
91—150	20	3
151—280	32	4
281—500	50	6
501—1200	80	8
1201—3200	125	11

Партию считают соответствующей требованиям стандарта, если браковочное число менее приведенного в табл 4

Допускается изготовителю при получении неудовлетворительных результатов контролировать каждую трубу

При разногласиях в оценке качества труб объемы выборки должны соответствовать указанным в пп 3 2 и 3 3»

Пункт 4 3 Заменить ссылки ГОСТ 6507—78 на ГОСТ 6507—90, ГОСТ 7502—80 на ГОСТ 7502—89

Пункт 4 9 исключить

Пункт 4 9а Исключить слово «бортование»

Пункт 4 10 Заменить ссылку ГОСТ 25086—81 на ГОСТ 25086—87

(Продолжение см с 75)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10092—75)

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.14: «4.14. Контроль поверхности и размеров, проводимый статистическим методом, обеспечивает качество поверхности и размеров труб с вероятностью 96 % (AGL=4 %)».

(Продолжение см. с. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10092—75)

Пункт 5.1 Последний абзац Заменить слова: «Укрупнение грузовых мест — по ГОСТ 21929—76» на «Грузовые места должны быть сформированы в транспортные пакеты. Габаритные размеры пакетов — по ГОСТ 23238—78 и ГОСТ 24597—81»

(ИУС № 3 1991 г.)