



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

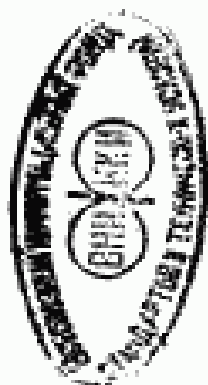
**ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ**

ЖИРОМЕРЫ СТЕКЛЯННЫЕ

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

ГОСТ 8.482-83

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 8.482-83, Государственная система обеспечения единства измерений. Жиромеры стеклянные. Методы и средства поверки
State system for ensuring the uniformity of measurements. Glass butyrometers. Methods and means of verification

Москва

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР, по стандартам
ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. Г. Хусаннов, канд. техн. наук. (руководитель темы); О. А. Долгова

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

Член Госстандарта Л. К. Исаев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 февраля 1983 г. № 836.

Государственная система обеспечения единства
измерений

ЖИРОМЕРЫ СТЕКЛЯННЫЕ

Методы и средства поверки

State system for ensuring the uniformity of
measurements. Glass butyrometers.
Methods and means of verification

**ГОСТ
8.482—83**

Взамен
Инструкции 263—55

ОКСТУ 0008

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 февраля 1983 г. № 836 срок введения установлен

с 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные жиромеры по ГОСТ 23094—78 (далее — жиромеры), предназначенные для определения содержания жира в молоке, сливках и молочных продуктах методом по ГОСТ 5867—69, и устанавливает методы и средства их поверки при выпуске из производства.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены операции и применены средства поверки, указанные в таблице.

Наименование операции	Номер пункта стандарта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
Внешний осмотр	3.1	—
Определение основных размеров	3.2	Штангенциркуль с пределом измерения 250 мм и ценой деления 0,1 мм по ГОСТ 166—80; измерительная линейка с пределом измерения 300 мм по ГОСТ 427—75.
Определение вместимости градуированной и рабочей частей жиромера	3.3	Установка для поверки жиромеров (см. чертеж); образцовые бюретки 1-го разряда (обязательное приложение 1)
Определение вместимости головки жиромера	3.3.3	Бюретка с ценой деления 0,1 мл по ГОСТ 20292—74

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983

Наименование операции	Номер пункта стандарта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
Определение вместимости жиromeра для обезжиренного молока	3.4	Установка для поверки жиromeров (см. чертеж); образцовые бюретки 1-го разряда (обязательное приложение 1); приспособление для поверки жиromeров (обязательное приложение 2); стерженьки (обязательное приложение 3)

Примечание. Допускается использовать вновь разработанные или находящиеся в применении средства поверки, прошедшие метрологическую аттестацию в органах государственной метрологической службы и удовлетворяющие по точности требованиям настоящего стандарта.

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

2.1. При поверке температура окружающего воздуха и измеряемой среды должна быть (293 ± 5) К [(20 ± 5) °С] при скорости изменения ее не более ± 1 °С/ч. Измеряемая среда — дистиллированная вода по ГОСТ 6709—72.

Для обеспечения режима поверки по времени вытекания из образцовой бюретки в конструкцию установки должен быть встроены капилляр соответствующего диаметра.

2.2. Жиromeр, подвергшийся нагреванию, перед поверкой необходимо выдержать 4 ч при температуре окружающей среды.

2.3. При снятии показаний для получения резко очерченного контура мениска необходимо пользоваться экраном из матового стекла или белой бумаги.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

3.1. Внешний осмотр

3.1.1. При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие жиromeра требованиям ГОСТ 23094—78.

3.1.2. Соответствие стекла, из которого изготовлен жиromeр, требованиям ГОСТ 21400—75 необходимо контролировать в процессе изготовления жиromeра.

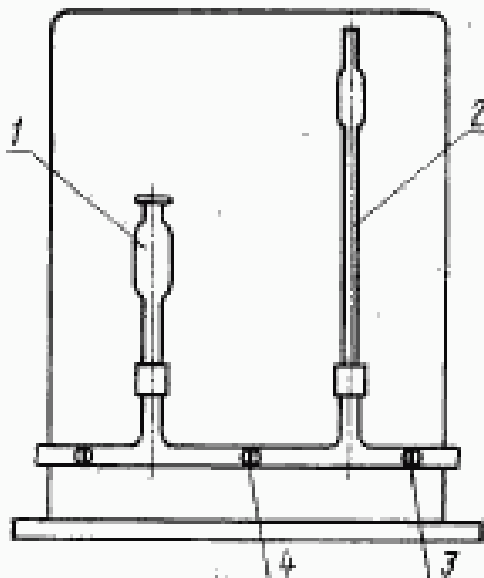
3.2. Основные размеры жиromeров определяют штангенциркулем и измерительной линейкой. Они должны соответствовать размерам, указанным в ГОСТ 23094—78.

3.3. Определение вместимости градуированной и рабочей частей жиromeра

Вместимость жиросмера определяют на двух отметках градуированной части шкалы, соответствующих $\frac{1}{2}$ и полной его вместимости, а вместимость рабочей части жиросмера определяют от конечной отметки шкалы до начала горловины корпуса.

3.3.1. Вместимость градуированной части шкалы жиросмера определяют в последовательности, изложенной ниже.

Жиросмер 1 устанавливают на установке для поверки жиросмеров головкой вниз. Открывают краны 3 и 4, устанавливают уровень дистиллированной воды в поверяемом жиросмере против конечной отметки шкалы и закрывают кран 4.



Затем наполняют образцовую бюретку 2 дистиллированной водой до номинальной вместимости и закрывают кран 3. Переливают воду из образцовой бюретки в поверяемый жиросмер до соответствующих проверяемых отметок. Если уровень воды в образцовой бюретке находится в пределах отметок, определяющих пределы допускаемой погрешности, то жиросмер признают годным.

3.3.2. Вместимость рабочей части жиросмера определяют в последовательности, изложенной ниже.

Открывают краны 3 и 4, устанавливают уровень воды в поверяемом жиросмере 1 на конечной отметке шкалы и закрывают кран 4. Затем наполняют образцовую бюретку 2 дистиллированной водой до номинальной вместимости и закрывают кран 3. Открывают кран 4, переливают воду в поверяемый жиросмер так, чтобы нижний край мениска совпал с началом горловины в месте перехода горловины в корпус, и закрывают кран 4. По показаниям образцовой бюретки определяют вместимость рабочей части поверяемого жиросмера.

3.3.3. Вместимость головки жиросмера до конечной отметки шкалы определяют бюреткой с ценой деления 0,1 мл после окончательной заделки головки жиросмера.

3.4. Определение вместимости жироскопа для обезжиренного молока

3.4.1. Вместимость градуированной части шкалы жироскопа для обезжиренного молока определяют в последовательности, изложенной ниже.

Жироскоп устанавливают на установке для поверки жироскопов. Открывают краны 3 и 4, устанавливают уровень воды на начальной отметке шкалы и закрывают краны 3 и 4. При поверке первой отметки шкалы, соответствующей $\frac{1}{2}$ вместимости жироскопа, через верх открытой головки жироскопа опускают предварительно подготовленный стержень. При этом необходимо следить за тем, чтобы на внутренних стенках жироскопа и на стерженьках не образовывались воздушные пузырьки. При образовании пузырьков их удаляют постукиванием по корпусу жироскопа.

Отсчитывание по шкале проводят после того, как каждый из стерженьков полностью погрузится в корпус жироскопа, наполненный дистиллированной водой.

Погрешность измерения вместимости градуированной части шкалы жироскопа не должна превышать значений, указанных в ГОСТ 23094—78.

3.4.2. Вместимость рабочей части жироскопов для обезжиренного молока определяют по п. 3.3.2.

4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

4.1. На жироскопы, выпускаемые из производства и прошедшие поверку с положительными результатами, рядом с товарным знаком предприятия-изготовителя наносят поверительное клеймо государственного поверителя.

4.2. Жироскопы клеймят и маркируют термопластической керамической краской. Допускается клеймить жироскопы фтористым аммонием.

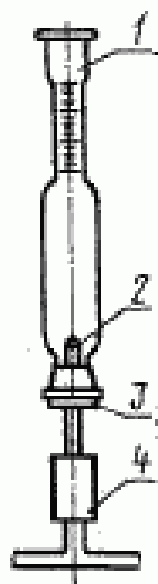
4.3. Жироскопы, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, клеймению не подлежат и к применению не допускаются.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
ОбязательноеОсновные метрологические характеристики образцовых бюреток
1-го разряда для проверки жиросмеров

Назначение	Проверяемый интервал, мл	Номинальная вместимость шкалы жиросмера на проверяемой отметке, мл	Пределы допускаемой погрешности жиросмера, мл	Вместимость образцовой бюретки на проверяемой отметке, мл	Пределы допускаемой погрешности образцовой бюретки, мл	Время вытекания, с	
Для проверки градуированной части шкалы жиросмера	0—3	0—0,375	±0,006	0—0,369	±0,002	6—7	
				0—0,381			
	0—6	0—0,750		0—0,744			
				0—0,756			
		0—3	0—0,375		0—0,369		
				0—0,381			
		0—7	0—0,875		0—0,869		
				0—0,881			
		0—5	0—0,625	±0,013	0—0,612	±0,003	8—12
					0—0,638		
	0—10	0—1,250		0—1,237			
				0—1,263			
	0—20	0—1,125	±0,014	0—1,112	±0,003	10—15	
				0—1,140			
	0—40	0—2,252		0—2,238			
				0—2,266			
Для проверки рабочей части жиросмера		21,5	±0,5	0—21	±0,05	8—20	
				0—22			
		43,0		0—42,5			
				0—43,5			

Примечание. Аттестация образцовых бюреток — по ГОСТ 8.100—73.

Приспособление для поверки жироскопов



1—поверяемый жироскоп;
2—отверстие в стеклянной
трубке; 3—резиновая пробка;
4—резиновая соединительная
трубка

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

**ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫЕ К СТЕРЖЕНЬКАМ
ДЛЯ ПОВЕРКИ ЖИРОМЕРОВ**

Стерженьки должны быть изготовлены из вольфрамовой проволоки по ГОСТ 18903—73 или другой металлической проволоки, не окисляющейся в воде, трех типоразмеров, цилиндрической формы. Объем стерженьков следует выбирать из ряда: 50; 75 и 125 мм³.

Объем стерженьков определяют геометрическим и массовым методами.

1. **Геометрический метод.** Измеряют диаметр и длину стерженька и рассчитывают его объем по формуле

$$V = Sl, \quad (1)$$

где S — площадь поперечного сечения стерженька, мм, равная

$$\frac{\pi D^2}{4};$$

D — диаметр стерженька, мм;

l — длина стерженька, мм.

Диаметр и длину стерженька измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78 и винтовым окулярным микрометром типа МОВ по ГОСТ 7865—77.

Диаметр измеряют не менее чем в 10 точках, равномерно распределенных по длине стерженька, поворачивая его при каждом измерении вокруг оси на 45° или 60°. Длину измеряют также, поворачивая стерженец вокруг оси на 45° и 60°. Диаметр и длину стерженьков измеряют в каждой точке не менее 10 раз с погрешностью $\pm 0,01$ мм. За результаты измерения принимают среднее арифметическое значение 10 измерений. Значение диаметра и длины необходимо подставлять в формулу (1) с двумя знаками после запятой. Погрешность определения объема стерженьков не должна превышать ± 1 мм³.

2. **Массовый метод.** Измеряют массу стерженька и рассчитывают его объем по формуле

$$V = \frac{m}{\rho}, \quad (2)$$

где m — масса стерженька, г;

ρ — плотность металла, из которого изготовлен стерженец, г/мм³. Значение плотности берут из паспорта (сертификата) на проволоку или из справочника.

Массу стерженька измеряют на образцовых лабораторных весах 1-го разряда по ГОСТ 24104—80 при помощи наборов образцовых граммовых и миллиграммовых гирь 1-го разряда по ГОСТ 12656—78 в последовательности, изложенной ниже.

Уравновешивают весы. Затем на одну чашу весов помещают стерженец, а на другую — образцовые гири до уравновешивания весов. Массу стерженьков определяют не менее 10 раз с погрешностью $\pm 0,1$ мг. За результат измерения принимают среднее арифметическое значение 10 измерений.

Погрешность определения объема стерженьков не должна превышать ± 1 мм³.

При массовом методе допускается закруглять острые кромки концов стерженьков.

Стерженьки должны быть аттестованы органами государственной метрологической службы.

Примечание. Допускается использовать другие методы определения объема стерженьков и вновь разработанные или находящиеся в применении средства измерений, прошедшие аттестацию или поверку в органах государственной метрологической службы и удовлетворяющие по точности требованиям настоящего приложения.

Редактор *Л. А. Бурмистрова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в набор 11.03.83 Подп. к печ. 14.04.83 0,75 печ. л. 0,47 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123597, Москва, Новоспасский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зав. 701

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 8142-83. Государственная система обеспечения единства измерений. Жидкостные мерные стекла. Методы и средства поверки
State system for ensuring the uniformity of measurements. Glass butyrometers. Methods and means of verification

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		латинское	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ			

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		латинское	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$