

## Л. ХИМИЧЕСКИЕ ПРОДУКТЫ И РЕЗИНОАСБЕСТОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа Л07

Изменение № 3 ГОСТ 12.4.166—85 Система стандартов безопасности труда. Лицевая часть ШМП для промышленных противогазов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.12.91 № 2170

Дата введения 01.09 92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 1.3. Чертеж 1. Примечание 4 изложить в новой редакции: «4. В лицевой части ШМП исполнений 1 и 2 разрешается участки толщиной от 0,5 до 1,1 мм общей площадью не более 30 см<sup>2</sup> в головной части и толщиной не более 2,8 мм общей площадью не более 5 см<sup>2</sup> в масочной части, исключая переходную зону от головной к масочной части».

Пункт 2.6. Таблица 3. Показатель 3 и относящиеся к нему нормы исключить: примечания изложить в новой редакции: «Примечание. После хранения в течение 6 лет норма по п. 4 должна быть не более 78,4 Н (80 кгс)».

*(Продолжение см. с. 140)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12.4.166—85)*

Пункты 2.9, 4.1 изложить в новой редакции: «2.9. На лицевой части ШМП не допускаются критические дефекты (ГОСТ 15467—79).

Значительные и малозначительные дефекты (ГОСТ 15467—79) разрешается определять по контрольным образцам в соответствии с требованиями нормативно-технической документации.

4.1. Лицевые части принимают партиями. Партией считают изделия разных ростов, одновременно предъявленных, изготовленных в одних и тех же условиях в течение двух последовательных кварталов в количестве:

1000 шт. — при отдельной упаковке лицевых частей исполнения 1 или 2 и соединительных трубок;

900 шт. — при совместной упаковке лицевых частей исполнения 1 или 2 и соединительных трубок.

Партию сопровождают документом о качестве, содержащим:

номер партии,

наименование изделия и его исполнение;

количество изделий каждого роста;

дату изготовления;

результаты испытаний;

обозначение настоящего стандарта.

По согласованию с потребителем допускается изменять объем партии».

Пункт 4.2 Таблицу 4 изложить в новой редакции

*(Продолжение см. с. 141)*

Наименование показателя	Вид испытания и (или) контроля	План контроля при проведении испытаний						
		Тип плана контроля	Выборка	Объем выборки от партии, шт.	Приемочное число		Браковочное число	
					C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
1. Основные размеры: толщина корпуса	Измерительный контроль	Двухступенчатый	Первая	5*	0	—	1	—
			Вторая	5*	—	1	—	2
резьба горловины	Механические испытания	Одноступенчатый	Кумулятивная	10	—	1	—	2
			—	5	0	—	1	—
2. Герметичность: для соединительной трубки	То же	Одноступенчатый	—	80	0	—	1	—
			—	80	0	—	1	—
3. Сопротивление лицевой части ШМП при постоянном потоке воздуха и расходом 2500 см <sup>3</sup> ·см <sup>-1</sup> (150 дм <sup>3</sup> /мин):	То же	Двухступенчатый	Первая	50	0	—	3	—
			Вторая	50	—	3	—	4
на выдохе	То же	Двухступенчатый	Кумулятивная	100	—	3	—	4
			Первая	50	0	—	3	—
на вдохе	То же	Двухступенчатый	Вторая	50	—	3	—	4
			Кумулятивная	100	—	3	—	4

(Продолжение см. с. 142)

Наименование показателя	Вид испытания и (или) контроля	План контроля при проведении испытаний						
		Тип плана контроля	Выборка	Объем выборки от партии, шт.	Приемочное число		Браковочное число	
					$C_1$	$C_2$	$C_3$	$C_4$
4. Коэффициент подсоса масляного тумана под лицевую часть ШМП	Механические испытания	Одноступенчатый	—	10	0	—	1	—
5. Условная жесткость лицевой части ШМП	То же	Двухступенчатый	Первая	10*	0	—	2	—
			Вторая	10*	—	1	—	2
6. Внешний вид лицевой части: критические дефекты (по НТД)	Визуальный контроль	Одноступенчатый	Кумулятивная	20	—	1	—	2
			—	80	0	—	1	—
			Двухступенчатый	Первая	80	2	—	5
Вторая	80	—		6	—	7		
Кумулятивная	160	—		6	—	7		
значительные дефекты (по НТД)	Визуальный контроль	Двухступенчатый	Первая	80	3	—	7	—
			Вторая	80	—	8	—	9
			Кумулятивная	160	—	8	—	9

\* По одному изделию каждого роста.

\*\* По два изделия каждого роста.

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12.4.166—85)*

**Примечания:**

1. При применении планов одноступенчатого контроля результаты испытаний по каждому показателю считают положительными, если количество дефектных изделий в выборке меньше или равно приемочному числу  $C_1$ , и отрицательными, если количество дефектных изделий в выборке равно или более браковочного числа  $C_2$ .

2. При применении планов двухступенчатого контроля результаты испытаний по каждому показателю считают положительными, если количество дефектных изделий в первой выборке меньше или равно приемочному числу  $C_1$ , и отрицательными, если количество дефектных изделий в выборке равно или больше браковочного числа  $C_2$ . Если количество дефектных изделий в выборке больше приемочного числа  $C_1$  и меньше браковочного числа  $C_2$ , то извлекается вторая выборка. Результаты испытаний второй выборки считают положительными, если количество дефектных изделий в двух выборках вместе меньше или равно приемочному числу  $C_3$ , и отрицательными, если количество дефектных изделий в двух выборках больше или равно браковочному числу  $C_4$ .

*(Продолжение см. с. 143)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12.4.166—85)*

3 При изменении объема партии приемочный уровень качества должен сохраняться и обеспечиваться соответствующим уточнением объема выборки, значений приемочных и браковочных чисел.

Пункт 4.3 исключить.

Пункт 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ 5372—79 на ТУ 25—1894 003—90

Пункт 5.7. Заменить ссылки: ГОСТ 27544—87 на ГОСТ 28498—83, ГОСТ 18300—72 на ГОСТ 18300—87.

Пункт 5.9. Первый абзац исключить.

Пункт 5.10. Заменить слово: «визуально» на «в соответствии с нормативно-технической документацией».

Пункт 6.1. Второй абзац Заменить слово: «номера» на «обозначения».

(ИУС № 4 1992 г.)