

УРАЛЬСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
ИНСТИТУТ МЕТРОЛОГИИ (УНИИМ)  
ГОССТАНДАРТА РОССИИ

**РЕКОМЕНДАЦИЯ**

**Государственная система обеспечения единства  
измерений**

**ДОЗАТОР - ПРОБНИК ЖУРАВЛЕВА**

**Методика поверки**

**МП 6-231-99**

Екатеринбург



## ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАНА Уральским научно-исследовательским институтом метрологии (УНИИМ)

2 ИСПОЛНИТЕЛИ Жбырь С.И., Бирюкова Э.К.

3 ПРИНЯТА И ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ

Приказом директора УНИИМ № 29 (а) от « 22 » марта 1999 г.

## СОДЕРЖАНИЕ

|    |   |   |
|----|---|---|
| 1. | Область применения . . . . .  | 1 |
| 2. | Нормативные ссылки . . . . .  | 1 |
| 3. | Операции и средства поверки . . . . .   | 1 |
| 4. | Требования безопасности . . . . .   | 2 |
| 5. | Условия поверки . . . . .   | 2 |
| 6. | Проведение поверки . . . . .  | 2 |
| 7. | Оформление результатов измерений . . . . .                                      | 4 |
| 8. | Приложение А Форма протокола записи результатов измерений при поверке . . . . . | 5 |

# МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

---

Государственная система обеспечения единства  
измерений.

МП 6- 231-99

Дозатор - пробник Журавлева.

Методика поверки

---

Дата введения в действие 1999.03.22

## 1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящая методика распространяется на дозатор - пробник Журавлева (в дальнейшем - дозатор), являющийся пробоотборником, предназначенным для отбора образцов хлебобулочных изделий по ГОСТ 5669-96 при их испытаниях на пористость и устанавливает методику его первичной и периодической поверок.

Межповерочный интервал - 2 года.

## 2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящей рекомендации использованы ссылки на ГОСТ 5669-96 «Хлебобулочные изделия. Метод определения пористости.»

## 3 ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

При проведении поверки выполняют следующие операции и применяют средства измерений с характеристиками, указанными в таблице 1.

Таблица 1

| Наименование операции                                | Номер пункта НД по поверке | Наименование и тип основного или вспомогательного средства поверки, обозначение нормативного документа, регламентирующего технические требования и (или) метрологические и основные технические характеристики средства поверки. | Проведение операции при |                       |
|--|----------------------------|--|-------------------------|-----------------------|
|  |                            |  | первичной поверке       | периодической поверке |
| Внешний осмотр                                       | 6.1                        |  | Да                      | Да                    |
| Определение (контроль) метрологических характеристик | 6.2                        | Штангенциркуль ШЦ1-150 кл. 1 по ГОСТ 166-89<br>Термометр технический, ГОСТ 28498-90, диапазон измерений (1-50) °С, цена деления 1 °С   | Да                      | Да                    |

Допускается применение других средств измерений, не приведенных в таблице, но обеспечивающих определение метрологические характеристики с требуемой точностью..

#### 4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Дозатор и средства измерений, используемые при поверке безопасны.

#### 5 УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

Поверку дозатора следует проводить в закрытом помещении при температуре воздуха  $(293 \pm 5) \text{ K}$ ,  $(20 \pm 5) \text{ }^\circ\text{C}$ .

#### 6 ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

##### 6.1. Внешний осмотр

При внешнем осмотре необходимо установить соответствие дозатора следующим требованиям:

дозаторы, поступающие на поверку, должны быть укомплектованы согласно требованиям руководства по эксплуатации и вне зависимости от комплектации, указанной в руководстве, ножом для отрезания пробы. Нумерация лотка и цилиндрического ножа должны совпадать;

поверхности деталей дозатора должны быть чистыми, не иметь механических повреждений и следов коррозии;

должен наблюдаться на просвет зазор между буртиком цилиндрического ножа и дном канавки лотка;

стержень для выталкивания мякиша должен свободно перемещаться в цилиндрическом ноже, а зазор между стержнем для выталкивания мякиша и внутренней поверхностью цилиндрического ножа не должен превышать 1 мм;

нож должен быть острым с заточкой, позволяющей производить срез мякиша без отклонения режущей кромки ножа от буртика цилиндрического ножа в процессе отрезания, цилиндрический нож при этом должен быть плотно прижат к дальней от поперечной стенке стороне прорези, а нож размещаться в прорези лотка с возможностью перемещения без заеданий.

## 6.2 Определение (контроль) метрологических характеристик дозатора

6.2.1 Контролируемой метрологической характеристикой дозатора является объем мякиша, выемка которого производится дозатором при контроле пористости хлебобулочных изделий (ГОСТ 5669). Объем выемки мякиша должен быть равным  $(27000 \pm 500)$  мм<sup>3</sup>. Для контроля производимого дозатором отбора объема выемки производят следующие работы.

6.2.1.1 Выполняют измерения внутреннего диаметра  $d_i$  цилиндрического ножа дозатора со стороны его заостренной части, вводя губки с кромочными измерительными поверхностями для измерения внутренних размеров на глубину не более 10 мм. Число измерений должно быть не менее 3-х, в сечениях повернутых друг относительно друга на угол около 60 град. Записывают показания в протокол, форма которого приведена в Приложении А.. Внутренний диаметр цилиндрического ножа дозатора должен быть в пределах (28-32) мм.

6.2.1.2 Выполняют измерения расстояния  $l_i$  от стенки лотка до ближней поверхности буртика цилиндрического ножа, прижимая его к дальней от поперечной стенки лотка стороне прорези:

- на уровне правой боковой поверхности лотка  $l_{np}$ ,
- на уровне левой боковой поверхности лотка  $l_{лев}$ ,
- на уровне верхней образующей цилиндрического ножа  $l_{верх}$ .

6.2.2 Из полученных результатов измерений выбирают максимальное  $d_{max}$  значение внутреннего диаметра  $d_i$  цилиндрического ножа и максимальное  $l_{max}$  значение расстояния  $l_i$  от стенки лотка до ближней поверхности буртика цилиндрического ножа и рассчитывают верхнюю границу допускаемого объема выемки по формуле

$$V_{\max} = \pi \frac{d_{\max}^2}{4} * l_{\max} .$$

Верхняя граница допускаемого объема выемки не должна превышать контрольного допуска, равного 27400 мм<sup>3</sup>.

6.2.3 Из полученных результатов измерений выбирают минимальное  $d_{\min}$  значение внутреннего диаметра  $d_i$  цилиндрического ножа и минимальное  $l_{\min}$  значение расстояния  $l_i$  от стенки лотка до ближней поверхности буртика цилиндрического ножа и рассчитывают нижнюю границу допускаемого объема выемки по формуле.

$$V_{\min} = \pi \frac{d_{\min}^2}{4} * l_{\min} .$$

Нижняя граница допускаемого объема выемки не должна быть менее контрольного допуска, равного 26600 мм<sup>3</sup>.

## 7 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

7.1 Положительные результаты поверки дозатора оформляют в соответствии с ПР 50.2.006 выдачей свидетельства о поверке.

7.2 Дозаторы, не удовлетворяющие хотя бы одному из требований настоящей методики, к применению не допускают. При этом аннулируют свидетельство о поверке или гасится оттиск поверительного клейма. В соответствии с ПР 50.2.006 на дозатор выдают извещение о непригодности или делается соответствующая запись в технической документации.

ПРОТОКОЛ  
 ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ПОВЕРКИ ДОЗАТОРА  
 (ФОРМА)

1. Тип дозатора . . . . .
2. Предприятие - изготовитель . . . . .
3. Год изготовления . . . . . заводской номер . . . . .
4. Дата предыдущей поверки “ . . . . . ” . . . . . 1999 г.
5. Поверка проводилась “ . . . . . ” . . . . . 1999 г. при температуре . . . . . , влажности . . . . .
6. Результаты внешнего осмотра: соответствует, не соответствует  
 (ненужное зачеркнуть)  
 требованиям ТУ \_\_\_\_\_ .

7. Результаты поверки

| Измеряемый параметр, мм  | Результаты измерений |   |   |
|--|----------------------|---|---|
|  | 1                    | 2 | 3 |
| внутренний диаметр цилиндрического ножа  |                      |   |   |
| расстояние от стенки лотка до ближней поверхности буртика цилиндрического ножа на уровне правой боковой поверхности лотка        |                      |   |   |
| расстояние от стенки лотка до ближней поверхности буртика цилиндрического ножа на уровне левой боковой поверхности лотка         |                      |   |   |
| расстояние от стенки лотка до ближней поверхности буртика цилиндрического ножа на уровне верхней образующей цилиндрического ножа |                      |   |   |



8. Верхняя граница допускаемого объема выемки

$$V_{\max} = \pi \frac{d_{\max}^2}{4} * l_{\max} =$$

не превышает контрольный допуск, равный 27400 мм<sup>3</sup>.

9. Нижняя граница допускаемого объема выемки

$$V_{\min} = \pi \frac{d_{\min}^2}{4} * l_{\min} =$$

не превышает контрольный допуск, равный 26600 мм<sup>3</sup>

10. Результаты поверки: соответствует, не соответствует требованиям ТУ.  
(ненужное зачеркнуть)

Организация, проводившая поверку .....

Поверку произвел .....

Подпись

Фамилия