

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EASC)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
31484—
2012

**КОМБИКОРМА,
БЕЛКОВО-ВИТАМИННО-МИНЕРАЛЬНЫЕ
КОНЦЕНТРАТЫ, ПРЕМИКСЫ**

Методы определения металломагнитной примеси



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 6665

18 июня 2012 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Всероссийский научно-исследовательский институт комбикормовой промышленности» (ОАО «ВНИИКП»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 24 мая 2012 г. № 41-2012)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации и в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

КОМБИКОРМА, БЕЛКОВО-ВИТАМИННО-МИНЕРАЛЬНЫЕ КОНЦЕНТРАТЫ, ПРЕМИКСЫ**Методы определения металломагнитной примеси**

Mixed feeds, protein-vitamin-mineral concentrates, premixes
Methods for determination of metallomagnetic impurity

Дата введения — 2013—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на комбикорма, белково-витаминно-минеральные и ами-до-витаминно-минеральные концентраты, кормовые смеси, премиксы и устанавливает методы определения металломагнитной примеси.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 111—2001 Стекло листовое. Технические условия

ГОСТ 334—73 Бумага масштабнo-координатная. Технические условия

ГОСТ 892—89 Калька бумажная. Технические условия

ГОСТ 3479—85 Бумага папиросная. Технические условия

ГОСТ 9147—80 Посуда и оборудование лабораторные фарфоровые. Технические условия

ГОСТ 13496.0—80 Комбикорма, сырье. Методы отбора проб

ГОСТ 17809—72 Материалы магнитотвердые литые. Марки

ГОСТ 18510—87 Бумага писчая. Технические условия

ГОСТ 19249—73 Соединения паяные. Основные типы и параметры

ГОСТ 23153—78 Кормопроизводство. Термины и определения

ГОСТ 23932—90 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Общие технические требования

ГОСТ 24104—2001 Весы лабораторные. Общие технические условия

ГОСТ 25706—83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячно издаваемого информационного указателя «Национальные стандарты», опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 23153.

4 Требования безопасности

4.1 Место испытания должно быть удалено от ферромагнитных предметов на расстояние не менее чем на 15 см.

4.2 При проведении испытаний рекомендуется снять наручные часы.

5 Отбор и подготовка проб к проведению испытаний

5.1 Отбор проб — по ГОСТ 13496.0.

5.2 Пробы рассыпных продуктов не подвергают дополнительной подготовке.

Пробы продукции в виде гранул и крупки предварительно измельчают в фарфоровой ступке, слегка раздавливая их и доводя до состояния однородной россыпи.

6 Определение металломагнитной примеси

Сущность методов заключается в извлечении из навески испытуемого продукта металломагнитных частиц магнитом и последующем определении их массы, размера и формы.

6.1 Определение металломагнитной примеси с помощью подковообразного магнита (контрольный метод)

6.1.1 Средства измерений, оборудование и материалы

Весы лабораторные по ГОСТ 24104 с пределом допускаемой абсолютной погрешности однократного взвешивания не более $\pm 0,01$ г.

Магнит постоянный подковообразный из сплава марки ЮН13ДК24 по ГОСТ 17809 с магнитной индукцией не менее 120 мТл. Могут быть использованы и другие магниты с аналогичными характеристиками.

Экран для подковообразного магнита из немагнитного материала (латунь, медь, алюминий), приведенный в приложениях А и Б. Для изготовления перегородки используют ленту из немагнитного материала толщиной 0,5 мм, для изготовления карманов — ленту толщиной 0,2 мм. Соединения деталей производят пайкой по ГОСТ 19249.

Прибор типа ИМИ-М — измеритель магнитной индукции (миллитесламетр).

Тигель или чашка выпарительная и ступка фарфоровые по ГОСТ 9147.

Стекло часовое или стеклянный стаканчик по ГОСТ 23932.

Лупа типа ЛП-1-5^x или ЛП-1-10^x по ГОСТ 25706.

Лист стекла по ГОСТ 111 или лист плексигласа размером 100 × 100 см.

Бумага белая писчая по ГОСТ 18510.

Калька бумажная по ГОСТ 892.

Бумага папиросная по ГОСТ 3479.

Бумага миллиметровая по ГОСТ 334.

Палочка стеклянная по ГОСТ 23932 с оплавленным концом.

П р и м е ч а н и е — Допускается применение средств измерений и оборудования с такими же или лучшими метрологическими и техническими характеристиками, а также материалов по качеству не ниже вышеуказанных.

6.1.2 Подготовка к проведению испытания

Магнитную индукцию постоянного подковообразного магнита проверяют периодически, не реже одного раза в 3 мес. При ее ослаблении до значения менее 120 мТл подковообразный магнит должен быть подмагничен или заменен на новый.

6.1.3 Проведение испытания

6.1.3.1 Из средней пробы испытуемой продукции выделяют навеску массой $(500,0 \pm 0,01)$ г. Распределяют ее на сухой гладкой поверхности стекла или плексигласа ровным слоем толщиной примерно 0,5 см.

Затем полюсами подковообразного магнита медленно проводят вдоль и поперек рассыпанного продукта таким образом, чтобы он весь был покрыт бороздками. Ножки магнита должны проходить в самой толще продукта, слегка касаясь поверхности стекла или плексигласа.