МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Государственная система обеспечения единства измерений

ДОЗАТОРЫ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ВЕСОВЫЕ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

Методика поверки

Издание официальное

БЗ 9—2000/266

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Сибирским Государственным научно-исследовательским институтом метрологии (СНИИМ)

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 7 от 3 сентября 2002 г., по переписке)

За принятие проголосовали

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 5 ноября 2002 г. № 403-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 8.469—2002 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 мая 2003 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 8.469—82

© ИПК Издательство стандартов, 2002

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Операции поверки. 1
4 Средства поверки 1
5 Требования безопасности 2
6 Условия поверки 2
7 Проведение поверки 2
8 Оформление результатов поверки 3
Приложение А Библиография 3

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Государственная система обеспечения единства измерений

ДОЗАТОРЫ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ВЕСОВЫЕ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

Методика поверки

State system for ensuring the uniformity of measurements.
Automatic continuous proportional weighers.
Methods and means of verification

Дата введения 2003—05—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на дозаторы весовые автоматические непрерывного действия (далее — дозаторы), выпускаемые по ГОСТ 30124, и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.2.003—91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 29329—92 Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

ГОСТ 30124—94 Весы и весовые дозаторы непрерывного действия. Общие технические требования

3 Операции поверки

При проведении первичной и периодической поверок должны быть выполнены операции, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта настоящего стандарта
Внешний осмотр	7.1
Опробование	7.2
Определение метрологических характеристик	7.3
Примечание — Допускается проведение первичной поверки на месте эксплуатации.	

4 Средства поверки

При проведении поверки применяют в качестве средств поверки:

- весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329;
- устройство для отбора контрольных проб*;
- секундомер по [1].

* Устройством для отбора контрольных проб может быть железнодорожный вагон, автомобиль или специальное устройство, изготовленное по требованию заказчика. При необходимости чертежи устройства могут входить в эксплуатационную документацию.

Издание официальное

5 Требования безопасности

При проведении поверки должны быть соблюдены требования безопасности в соответствии с ГОСТ 12.2.003.

6 Условия поверки

6.1 Условия поверки должны соответствовать требованиям, установленным в ГОСТ 30124 и эксплуатационных документах на дозаторы конкретного типа.

6.2 Применяемые при поверке средства измерений должны иметь действующий срок поверки.

6.3 Перед проведением поверки дозатор должен проработать в рабочем режиме около 30 мин.

7 Проведение поверки

7.1 Внешний осмотр

7.1.1 При внешнем осмотре должно быть установлено:

- отсутствие видимых повреждений дозатора и электропроводки;
- соответствие комплектности дозатора, качества ленты, покрытий деталей и сборочных единиц требованиям эксплуатационных документов на дозаторы конкретного типа;
- соответствие маркировки требованиям ГОСТ 30124.

7.2 Опробование

7.2.1 При опробовании проверяют режимы работы дозатора, работоспособность аппаратуры управления, измерения и регистрации текущей производительности, ЭВМ, печатающего устройства, устройства, осуществляющего задание производительности, устройства для установки нуля и устройств, сигнализирующих о состоянии механизмов дозатора, в соответствии с требованиями ГОСТ 30124 и эксплуатационных документов на дозаторы конкретного типа.

7.2.2 Проводят наблюдение за работой дозатора в автоматическом режиме при дозировании материала в течение 5—10 мин. При этом проверяют функционирование весового устройства дозатора, устройства для индикации значений текущей производительности, вспомогательных приспособлений для очистки ленты.

7.3 Определение метрологических характеристик

7.3.1 Поверку проводят при наибольшем и наименьшем пределах производительности. Если дозатор предназначен для дозирования материалов различной плотности, поверку проводят при дозировании материалов наибольшей и наименьшей плотности.

При дозировании материалов с различными свойствами поверку проводят без перенастройки или после перенастройки, если она предусмотрена в эксплуатационных документах на дозаторы конкретного типа.

При выпуске из производства допускается проводить поверку дозаторов на материалах-заменителях, по физико-механическим свойствам сходных с материалами, для дозирования которых предназначены дозаторы.

7.3.2 Метрологические характеристики дозатора определяют путем отбора не менее трех контрольных проб с применением устройства для отбора проб, включая пробы при наибольшем и наименьшем пределах производительности. Продолжительность отбора каждой пробы (6,00 ± 0,25) мин. Действительное значение времени отбора контрольной пробы определяют с помощью секундомера с погрешностью не более $^1/_5$ пределов допускаемой погрешности дозаторов.

Действительное значение массы контрольной пробы определяют на весах для статического взвешивания по ГОСТ 29329. Погрешность определения действительного значения массы пробы должна быть не менее чем в 3 раза меньше пределов допускаемой погрешности дозаторов.

Значение приведенной погрешности δ, %, дозаторов определяют по формуле

$$\delta = \frac{Q_3 T_i - 60 G_i}{Q_{\text{нпп}} T_i} 100,$$

где Q_3 — заданное значение производительности, кг/ч;

T_i — действительное значение времени отбора i-й контрольной пробы, мин;

G_i — действительное значение массы i-й контрольной пробы, кг;

$Q_{\text{нпп}}$ — значение наибольшего предела производительности дозатора, кг/ч.

Значение приведенной погрешности, определенное по формуле, для каждой контрольной пробы не должно превышать значений пределов допускаемой погрешности дозаторов, указанных в ГОСТ 30124.

Примечание — Допускается проводить непрерывный отбор контрольных проб частями продолжительностью 0,5—3 мин с последующим суммированием их массы. При этом суммарная продолжительность отбора контрольной пробы должна быть в пределах (6,00 ± 0,25) мин.

7.3.3 Операции по 7.3.2 повторяют не менее чем через 30 мин непрерывной работы дозатора при наибольшем или наименьшем пределе производительности. При этом значение приведенной погрешности, определенное по формуле, не должно превышать пределов допускаемой погрешности дозаторов, указанных в ГОСТ 30124.

8 Оформление результатов поверки

8.1 Положительные результаты первичной и периодической поверок дозаторов оформляют в соответствии с [2] нанесением оттиска поверительного клейма в соответствии с [3] в месте, предусмотренном в эксплуатационных документах на дозаторы конкретного типа, и, по желанию потребителя, выдачей свидетельства о поверке. Результаты поверки вносят в паспорт или специальный журнал.

8.2 При отрицательных результатах поверки выпуск дозаторов из производства запрещают. Дозаторы, находящиеся в эксплуатации и после ремонта, к применению не допускают, а оттиски поверительных клейм гасят, свидетельства о поверке аннулируют и выдают извещения о непригодности с указанием причин по [2].

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Библиография

[1] ТУ 25-1819.0021—90 Секундомеры механические «Слава» СДСПР-1-2-000, СДСПР-4Б-2-000, СОСПР-6А-1-000

[2] ПР 50.2.006—94 Государственная система обеспечения единства измерений. Порядок проведения поверки средств измерений

[3] ПР 50.2.007—94 Государственная система обеспечения единства измерений. Поверительные клейма

УДК 681.268.089.6:006.354 МКС 17.020 Т88.2 ОКСТУ 0008

Ключевые слова: дозаторы весовые автоматические непрерывного действия, методика поверки

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 29.11.2002. Подписано в печать 09.12.2002. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,45.
Тираж 500 экз. С 8784. Зак. 1087.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru