ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СССР

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
МЕТРОЛОГИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ (ВНИИМС)

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ВЕСЫ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕИСТВИЯ КОНВЕЙЕРНЫЕ ДЛЯ ВЗВЕШИВАНИЯ ТВЕРДОГО ТОПЛИВА НА ТЕПЛОВЫХ ЭПЕКТРОСТАНЦИЯХ

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МИ 1906-88

СОЮЗТЕХЭНЕРГО
Москва 1988

gost.e-ecolog.ru

УДК 681.269.6:662.62

РАЗРАБОТАНЫ Предприятием "Донтехэнерго" Производственного объединения по наладке, совершенствованию технологии и эксплуатации электростанций и сетей "Союзтехэнерго", Свердловским районным энергетическим управлением "Свердловэнерго", Всесоюзным научно-исследовательским институтом метрологической службы (ВНИИМС)

ИСПОЛНИТЕЛИ А.Д.ЗАГОРУЛЬКО, В.А.КРАВЧУК (ПП "Донтехэнерго"), Р.Н.ГРИНФЕЛЬД, В.Ф.НАЗАРОВ (РЭУ "Свердловэнерго"), Е.И.ПЕРЕЛЬМАН, С.А.ПАВЛОВ (ВНИИМС)

УТВЕРЖДЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом метрологической службы (ВНИИМС) 16.06.88 г.

Заместитель директора В.В.ГОРБАТИК

© СПО Союзтехэнерго, 1988.

Настоящие Методические указания распространяются на весы непрерывного действия конвейерные для взвешивания твердого топлива на тепловых электростанциях с наименьшим пределом взвешивания (НмПВ), превышающим в 3-10 раз значения по ГОСТ 24619-81, эксплуатируемые при постоянной линейной плотности топлива, и устанавливают методику их поверки на месте эксплуатации.

I. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

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

Наименование операции	Номер пункта МИ	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
I. Внешний осмотр	5.I	Металлическая линейка по ГОСТ 427-75, рулетка по ГОСТ 7502-80
2. Опробование	5.2	Угломер по ГОСТ 5378-66
3. Определение погрешности весов	5.3	Весы вагонные для статического взвешивания по ГОСТ 23676-79 или весы для взвешивания вагонов в движении

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.I. При поверке конвейерных весов необходимо соблюдать требования действующих "Правил техники безопасности при эксплуатации тепломеханического оборудования электростанций и тепло-

вых сетей (М.. Энергоатомиздат, 1985), инструкций по технике безопасности, действующих на данном предприятии, а также инструкций по эксплуатации весов.

2.2 К поверке весов допускаются только лица, прошедшие соответствующее обучение и инструктаж по технике безопасности в установленном порядке.

Лицам, не имеющим непосредственного отношения к поверке весов, доступ к весам и транспортируемым грузам запрещается.

3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

3.I. Поверка конвейерных весов должна проводиться в условиях, соответствующих условиям их эксплуатации, при отсутствии атмосферных осадков и скорости ветра не более 20 м/с.

3.2. Для исключения потерь взвешенного топлива по тракту массу пробы топлива следует подавать по одному технологическому тракту, используя одни и те же дробилки и пересыпные узлы. Перед проведением поверки весов по выбранному технологическому тракту топливо должно подаваться в течение не менее I5 мин, после чего тракт должен быть освобожден от топлива.

3.3. Применяемые средства поверки должны находиться в рабочем состоянии и иметь действующий срок поверки (вагонные весы - государственной поверки или государственной метрологической аттестации).

4. ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

Перед проведением поверки необходимо произвести тщательную очистку тракта топливоподачи путем холостой прокрутки транспортеров за два полных оборота.

5. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

5.I. Внешний осмотр

5.I.I. При внешнем осмотре должно быть установлено:

отсутствие видимых повреждений весов и электропроводки;

соответствие комплектности весов;

соответствие весов в части их размеров, качества отделки, покрытия, качества нанесения шкал, маркировки, качества ленты транспортера требованиям ГОСТ 10223-82;

соответствие цены деления суммирующего устройства требованиям ГОСТ 24619-81;

5.2. Опробование

5.2.1. При опробовании весов проверяют взаимодействие их частей, работоспособность аппаратуры управления, измерения, индикации, сигнализации, устройства для установки нуля в ненагруженном состоянии, установку грузоприемного устройства в соответствии с требованием ГОСТ 10223-82 и технической документации на весы конкретного типа.

5.2.2. Угол наклона конвейерной линии проверяют угломером, который устанавливают в начале и в конце транспортера, и вычисляют среднее значение из двух показаний. Полученное значение не должно выходить за пределы, регламентированные в технической документации на весы конкретного типа.

5.3. Определение погрешности весов

Погрешность весов определяют в следующем порядке.

5.3.1. Отбирают 5 вагонов (5 групп вагонов), груженных топливом, массой, равной НмПВ в каждом вагоне (группе вагонов). Каждый вагон (группу) взвешивают на вагонных весах с остановкой и расцепкой (группу с расцепкой от остальных вагонов состава). Цена деления весов для статического взвешивания не должна превышать 100 кг. Пределы допускаемой погрешности весов для взвешивания вагонов в движении в режиме статического взвешивания не должны превышать $\pm\frac{0,002}{n}$ от НмПВ, где n - число взвешиваемых осей в вагоне (группе вагонов) при использовании весов для поосного взвешивания или тележек при использовании весов для потележечного взвешивания.

5.3.2. Каждый вагон (группу вагонов) разгружают, транспортируя находящееся в них топливо на поверяемые конвейерные весы,

при этом каждая из пяти проб топлива должна быть отделена от других

5.3.3. Производят взвешивание порожних вагонов (группа вагонов) в указанном выше порядке.

5.3.4. Погрешность конвейерных весов в процентах при взвешивании каждой из пяти проб определяют по формуле

$$\delta = \frac{G - (M_Г - M_т)}{M_Г - M_т} \cdot 100,$$

где G - разность показаний конвейерных весов до и после пропуска пробы,

$M_Г$, $M_т$ - масса вагона (группы вагонов) груженых и порожних соответственно

Каждое из значений погрешности не должно превышать $\pm$1%.

6. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

6.1. Положительные результаты поверки оформляют нанесением на весы оттиска поверительного клейма и выдачей свидетельства о поверке с указанием о работе весов с постоянной линейной плотностью топлива и приведением значения НмПВ.

6.2. При отрицательных результатах поверки оттиск поверительного клейма не наносится, свидетельство о поверке не выдается, предшествующий оттиск поверительного клейма гасится, а предшествующее свидетельство - аннулируется.

Подписано к печати 03.II.88 Формат 60x84 I/I6
Печать офсетная Усл.печ.л.0,47Уч.-изд.л.0,3 Тираж 680 экз.
Заказ № 453/88 Издат. № 88709

Производственная служба передового опыта эксплуатации энергопредприятий Союзтехэнерго
I05023, Москва, Семеновский пер., д.I5

Поток оперативной полиграфии СПО Союзтехэнерго
I09432, Москва, 2-й Кожуховский проезд, д.29, строение 6

gost.e-ecolog.ru