ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

ДОЗАТОРЫ ВЕСОВЫЕ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

ГОСТ 8.469–82

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. В. Назаренко, С. П. Тюменцева, А. А. Кугаева

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

Член Госстандарта **Л. К. Исаев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 мая 1982 г. № 2197

УДК 681.268.089.6:006.354 Группа Т88.1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Государственная система обеспечения единства измерений

ДОЗАТОРЫ ВЕСОВЫЕ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

Методы и средства поверки

State system for ensuring the uniformity of measurements. Scale weighers of continious action. Methods and means of verification

ГОСТ 8.469—82

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 мая 1982 г. № 2197 срок введения установлен

с 01.01 1984 г.

Настоящий стандарт распространяется на весовые дозаторы непрерывного действия, выпускаемые по ГОСТ 24619—81 и ГОСТ 10223—82, и устанавливает методы и средства их первичной и периодической поверок.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

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

Наименование операции	Номер пункта стандарта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
Внешний осмотр	3.1	—
Опробование	3.2	—
Определение метрологических параметров	3.3	Весы для статического взвешивания по ГОСТ 23676—79 Специальное устройство для отбора проб Секундомер по ГОСТ 5072—79

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

2.1. При проведении поверки должны быть соблюдены требования ГОСТ 10223—82 и технической документации на дозаторы конкретного типа.

2.2. Дозаторы допускается подвергать дополнительной юстировке (настройке) при изменении температуры от значения, соответствующего предшествующей юстировке, более чем на ±10 °С.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

3.1. Внешний осмотр

3.1.1. При внешнем осмотре должно быть установлено:

отсутствие видимых повреждений дозатора, приборов и электропроводки;

соответствие комплектности дозатора, качества ленты, покрытий деталей и сборочных единиц требованиям нормативно-технической документации на дозаторы конкретного типа;

маркировки — ГОСТ 10223—82;

наличие устройства для выполнения операций по юстировке.

3.2. Опробование

3.2.1. При опробовании проверяют режимы работы дозатора, работоспособность аппаратуры управления, измерения, устройства, осуществляющего задание производительности, натяжение и облегание ленты конвейера на холостом ходу, работу устройства для установки нуля и устройств, сигнализирующих о состоянии механизмов дозатора, в соответствии с требованиями ГОСТ 10223—82 и технической документации на дозаторы конкретного типа.

3.2.2. Проводят наблюдение за работой дозатора в автоматическом режиме при дозировании материала в течение 10—15 мин. При этом проверяют функционирование весового устройства дозатора, устройства для показания значений мгновенной производительности, суммирующего отсчетного устройства, вспомогательных приспособлений для очистки ленты.

3.3. Определение метрологических параметров

3.3.1. 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 проводить без перенастройки или после перенастройки, если она предусмотрена в нормативно-технической документации 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, или методами, изложенными в нормативно-технической документации на дозаторы конкретного типа, или по методике, утвержденной в установленном порядке.

3.3.2. Метрологические параметры дозатора определяют путем отбора не менее 5 контрольных проб, включая пробы при наибольшем и наименьшем пределах производительности. Продолжительность каждой пробы (6,00±0,25) мин. Действительное значение времени отбора контрольной пробы определяют секундомером по ГОСТ 5072—79 с погрешностью не более $^1/_5$ предела допускаемой погрешности дозаторов.

Действительное значение массы контрольной пробы определяют на весах для статического взвешивания по ГОСТ 23676—79. Погрешность определения действительного значения массы пробы должна быть не менее чем в 3 раза меньше пределов допускаемой погрешности дозаторов.

Значение относительной погрешности дозаторов в процентах определяют по формуле

$$\delta = \frac{Q_3 \cdot T_i - 60 G_i}{Q_{\text{нпп}} \cdot T_i} 100, \qquad (1)$$

где Q_3 — заданное значение производительности, кг/ч;

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

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

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

$i = 1,2 \ldots n$;

n — число контрольных проб.

Значение относительной погрешности, определенное по формуле (1), не должно превышать значений пределов допускаемой погрешности дозаторов, указанных в ГОСТ 24619—81.

Примечания:

1. 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 находиться в пределах (6±0,25) мин.

2. Для дозаторов с наибольшим пределом производительности более 32 т/ч допускается проводить непрерывный отбор контрольных проб продолжительностью менее 6 мин с пересчетом относительной погрешности дозаторов по методике, утвержденной в установленном порядке.

3.3.3. Погрешность измерения суммарной массы материала в процентах определяют для любой из отобранных проб по формуле

$$\delta_{\text{сч}} = \frac{(G_{\text{сч}} - G)}{G} 100, \qquad (2)$$

где $G_{\text{сч}}$ — разность показаний отсчетного устройства суммарной массы за время отбора пробы, кг;

G — действительное значение пробы, кг.

Погрешность измерения суммарной массы не должна превышать значений, указанных в ГОСТ 24619—81.

3.3.4. Операции по пп. 3.3.2 и 3.3.3 повторяют не менее чем через 30 мин непрерывной работы дозатора при наибольшем или наименьшем пределе производительности.

4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

4.1. На дозаторы, удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, при выпуске из производства выдают паспорт, в котором указывают результаты поверки и заверяют подписью государственного или ведомственного поверителя. Положительные результаты поверки дозаторов после ремонта и находящихся в эксплуатации заносят в раздел руководства по эксплуатации дозатора или в журнал, которым должен быть укомплектован дозатор.

4.2. Дозаторы, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, к выпуску и применению не допускают.

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 07.06.82 Подп. к печ. 04.08.82 0,5 п. л. 0,25 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1591

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	м кг $с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1}$ кг $с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2$ кг $с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2$ кг $с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	с А
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2$ кг $с^{-3}$ $А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2}$ $кг^{-1}$ $с^4$ $А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2$ кг $с^{-3}$ $А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2}$ $кг^{-1}$ $с^3$ $А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2$ кг $с^{-2}$ $А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	кг $с^{-2}$ $А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2$ кг $с^{-2}$ $А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2}$ кд ср
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sy	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru