ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

ВЕСЫ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ КОНВЕЙЕРНЫЕ

МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

ГОСТ 8.005—82

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 681.268.089.6 : 006.354 Группа Т88.1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Государственная система обеспечения единства измерений

ВЕСЫ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Методы и средства поверки

State system for ensuring the uniformity of measurements. Belt-conveyer continuous weigher. Methods and means of verification

ГОСТ 8.005—82

Взамен ГОСТ 8.005—71

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 мая 1982 г. № 2198 срок введения установлен

с 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на автоматические конвейерные весы 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, указанные в таблице.

Наименование операции	Номер пункта стандарта	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
Внешний осмотр	3.1	—
Опробование	3.2	Металлическая линейка по ГОСТ 427—75; угломер по ГОСТ 5378—66; рулетка по ГОСТ 7502—80; средства поверки в соответствии с технической документацией на весы
Определение метрологических параметров	3.3	Специальное устройство для отбора проб; весы для статического взвешивания по ГОСТ 23676—79; секундомер по ГОСТ 5072—79

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Сентябрь 1986 г.

© Издательство стандартов, 1987

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

2.1. При проведении поверки весов должны быть соблюдены условия, предусмотренные ГОСТ 10223—82 и требованиями технической документации на них.

2.2. Весы допускается подвергать дополнительной юстировке (настройке) при изменении температуры от значения, соответствующего предыдущей 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 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;

наличие устройства для выполнения юстировки.

3.2. Опробование

3.2.1. При опробовании весов проверяют взаимодействие их частей, работоспособность аппаратуры управления, измерения, индикации, сигнальных устройств, устройства для установки нуля в ненагруженном состоянии, установку грузоприемного устройства в соответствии с требованиями ГОСТ 10223—82 и технической документации на весы конкретного типа.

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

3.3. Определение метрологических параметров

3.3.1. Непостоянство показаний ненагруженных весов определяют в последовательности, приведенной ниже.

На ленте транспортера делают отметку. При прохождении отметки мимо неподвижной точки записывают показания счетного механизма весов. Вторичную запись выполняют после повторного прохождения отметки на ленте за один или несколько полных оборотов ленты мимо выбранной точки. Непостоянство показаний за время целого числа оборотов ленты конвейера, выраженное в процентах от значения, соответствующего взвешенной за то же время

массе при наибольшей линейной плотности, не должно превышать 0,3 допускаемой погрешности весов в зависимости от их класса.

3.3.2. При поверке следует применять материалы, для взвешивания которых предназначены поверяемые весы. Перед поверкой наблюдают за работой весов в течение 10—15 мин, но не менее времени одного полного оборота ленты конвейера. В это время проверяют функционирование весов и вспомогательных устройств для натяжения ленты транспортера и для ее очистки. Если между рабочим материалом и лентой транспортера будут заметны относительные перемещения, дальнейшую поверку весов не проводят, если об этом указано в технической документации на весы. Масса проб материала, необходимых для определения погрешности весов, должна соответствовать НмПВ.

Действительное значение массы пробы определяют на весах для статического взвешивания по ГОСТ 23676—79 до или после ее взвешивания на конвейерных весах. Погрешность определения действительного значения массы пробы должна быть не менее $^1/_3$ предела допускаемой погрешности конвейерных весов.

При транспортировании материала между конвейерными и контрольными весами необходимо исключить возможность изменения его массы от воздействия атмосферных осадков.

Относительную погрешность весов определяют не менее 3 раз при значениях линейной плотности, близких к наименьшему, наибольшему и среднему. Если загружающее устройство не обеспечивает 100% наибольшей линейной плотности, то относительную погрешность весов следует определять при максимальной линейной плотности, которую обеспечивает данное загружающее устройство. Значение относительной погрешности весов в процентах определяют по формуле

$$\delta = \frac{G_{сч} - G}{G} 100,$$

где $G_{сч}$ — разность показаний отсчетного механизма весов после окончания и перед началом поверки;

G — действительное значение массы материала, кг.

Значения относительной погрешности, определенные по формуле, не должны превышать допускаемых значений, указанных в ГОСТ 24619—81 для весов соответствующего класса точности.

Для весов с дискретным основным отсчетным устройством пределы допускаемых погрешностей следует увеличивать до ближайших значений, кратных дискретности отсчета этого устройства.

При выпуске из производства допускается метрологические параметры определять методами, изложенными в технических условиях на весы конкретного типа, или по методике, утвержденной в установленном порядке.

3.3.3. Операции по п. 3.3.2 повторяют не менее чем через 30 мин непрерывной работы весов. При этом относительная погрешность, определенная по формуле п. 3.3.2, не должна превышать допускаемых значений, указанных в ГОСТ 24619—81.

4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

4.1. Положительные результаты первичной и периодической государственной поверок весов оформляют нанесением оттиска поверительного клейма. Результаты ведомственной поверки заносят в паспорт или специальный журнал.

4.2. На весы, удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, при выпуске из производства, в случае отсутствия конвейерной ленты, выдают паспорт, в котором указывают результаты определения метрологических параметров и заверяют подписью поверителя.

4.3. При отрицательных результатах поверки выпуск весов из производства запрещают, весы, находящиеся в эксплуатации и после ремонта, к применению не допускают, а нанесенные ранее оттиски клейм гасят.

Редактор *Т. С. Шеко*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 13.11.86 Подп. в печ. 14.01.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,14 уч.-изд. **л.**
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5285.

gost.e-ecolog.ru