



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

**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**

**Государственная система обеспечения  
единства измерений**

**ДОЗАТОРЫ ВЕСОВЫЕ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ**

**Методы и средства поверки**

State system for ensuring the uniformity of measurements. Scale weighers of continuous 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

## 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  $\pm 10^{\circ}\text{C}$ .

## 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 облегчение 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  $(6,00 \pm 0,25)$  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

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

где  $Q_3$  — заданное значение производительности, кг/ч;

$Q_{\text{пп}}$  — 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;

$$i = 1, 2, \dots, n;$$

$n$  — число контрольных проб.

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

#### П р и м е ч а н и я:

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  $(6 \pm 0,25)$  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

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

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. Глушкина*  
Технический редактор *А. Г. Каширин*  
Корректор *А. В. Прокофьев*

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

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
<b>ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>				
Длина	метр	м	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая темпера- тура	kelvin	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
<b>ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ</b>				
Величина	Единица			
	Наименова- ние	Обозначение		
		междуна- родное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$\text{с}^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$\text{м кг с}^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1} \text{ кг с}^{-2}$
Энергия	дюйуль	J	Дж	$\text{м}^2 \text{ кг с}^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$\text{м}^2 \text{ кг с}^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	с А
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2 \text{ кг с}^{-3} \text{ А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2} \text{ кг}^{-1} \text{ с}^4 \text{ А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	$\Omega$	Ом	$\text{м}^2 \text{ кг с}^{-3} \text{ А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2} \text{ кг}^{-1} \text{ с}^3 \text{ А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2 \text{ кг с}^{-2} \text{ А}^{-1}$
Магнитная индукция	tesла	T	Тл	$\text{кг с}^{-2} \text{ А}^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2 \text{ кг с}^{-2} \text{ А}^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2} \text{ кд ср}$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$\text{с}^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$