



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 564—2019

重力式自动装料衡器

Automatic Gravimetric Filling Instruments

2019-12-31 发布

2020-03-31 实施

国家市场监督管理总局 发布

重力式自动装料衡器检定规程

Verification Regulation of Automatic

Gravimetric Filling Instruments

JJG 564—2019
代替 JJG 564—2002

归口单位：全国衡器计量技术委员会自动衡器分技术委员会

主要起草单位：青岛市计量技术研究院

江苏省计量科学研究院

哈尔滨市计量检定测试院

参加起草单位：杭州市质量技术监督检测院

青岛海飞思特电子机械有限公司

本规程委托全国衡器计量技术委员会自动衡器分技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

于旭光（青岛市计量技术研究院）
王均国（青岛市计量技术研究院）
胡 强（江苏省计量科学研究院）
金龙学（哈尔滨市计量检定测试院）
马小兵（江苏省计量科学研究院）

参加起草人：

章越海（杭州市质量技术监督检测院）
赵扬胜（青岛海飞思特电子机械有限公司）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 术语和计量单位	(1)
3.1 术语	(1)
3.2 计量单位	(2)
4 概述	(2)
5 计量性能要求	(2)
5.1 准确度等级	(2)
5.2 每次装料的最大允许偏差 (MPD)	(3)
5.3 颗粒质量修正	(3)
5.4 最大允许预设值误差 (MPSE)	(3)
5.5 分度值的形式	(3)
6 通用技术要求	(4)
6.1 计量安全性	(4)
6.2 指示装置和打印装置	(4)
6.3 承载器	(4)
6.4 计量器具标识	(4)
6.5 检定标记	(5)
7 计量器具控制	(5)
7.1 检定条件	(5)
7.2 参数调整	(6)
7.3 物料检定的检定点	(6)
7.4 装料次数	(6)
7.5 物料检定的方法	(6)
7.6 确定化整误差的基本方法	(7)
7.7 检定项目	(7)
7.8 检定方法	(8)
7.9 检定结果的处理	(10)
7.10 检定周期	(10)
附录 A (推荐性) 检定记录格式	(11)
附录 B (推荐性) 检定证书内页格式	(20)
附录 C (推荐性) 检定结果通知书内页格式	(21)

引 言

本规程参考国际建议 OIML R61-1 2004 (E)《重力式自动装料衡器》(Automatic Gravimetric Filling Instruments)，并结合我国重力式自动装料衡器检定的实际情况，对 JJG 564—2002《重力式自动装料衡器（定量自动衡器）》进行修订。按照 JJF 1002—2010《国家计量检定规程编写规则》的规则编写。

与 JJG 564—2002 相比，除编辑性修改外，本规程主要技术变化如下：

——规程的名称改为“重力式自动装料衡器”，这一名称与国际建议 OIML R61-1 2004 (E) 一致；

——明确了本规程仅适用于重力式自动装料衡器的首次检定、后续检定和使用中检查，不适用于重力式自动装料衡器的型式评价（见 1）；

——仅选用了部分适用于检定的术语（见 3.1）；

——修改了每次装料的最大允许偏差（MPD）的范围（见 5.2）；

——修改了装料次数与预设值的关系（见 7.4）；

——增加了集成检定法的静态称量检定 [见 7.5 c)]；

——删除了型式评价的要求和型式评价的表格；

——细化了首次检定、后续检定和使用中检查的内容，增加了检定项目一览表（见 7.7）；

——增加了附录 A 检定记录格式、附录 B 检定证书内页格式和附录 C 检定结果通知书内页格式（见附录 A、附录 B 和附录 C）。

本规程的历次版本发布情况：

——JJG 564—2002；

——JJG 564—1988。

重力式自动装料衡器检定规程

1 范围

本规程适用于重力式自动装料衡器的首次检定、后续检定和使用中检查。

2 引用文件

本规程引用了下列文件：

JJF 1181 衡器计量名词术语及定义

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规程；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规程。

3 术语和计量单位

3.1 术语

本规程中所用的术语与 JJF 1181 相一致，为使用方便和便于理解特引用了部分术语，并增加了仅适用于本规程的专用术语。

3.1.1 重力式自动装料衡器 automatic gravimetric filling instruments

把散状物料分成预定的且实际上恒定质量的装料，并将此装料装入容器的自动衡器。

3.1.2 称量单元 weighing unit

在自动衡器中，提供被称载荷的称量信息的装置。

3.1.3 装料 fill

构成预定质量的一个或多个载荷的组合。

3.1.4 给料控制装置 feed control device

调节给料装置中给料速率的装置。

3.1.5 装料设定装置 fill setting device

允许设定装料预设值的装置。

3.1.6 最后断料装置 final feed cut-off device

控制最终给料的截止，使装料平均值符合预设值的装置。该装置可以包含对空中落料的调节修正功能。

3.1.7 修正装置 correction device

自动修正重力式自动装料衡器设定的装置。

3.1.8 物料的参考颗粒质量 reference particle mass of a product

参考颗粒的质量等于从一个或多个装料中选取十个最大基本颗粒的平均值。

3.1.9 预设值 preset value

为规定装料的标称值，由操作人员借助装料设定装置预设的、以质量单位表示的值。