

GB/T 25107—2010

7.3 包装标志

包装标志应含下列内容：

- a) 产品名称、型号及商标；
- b) 执行产品标准号；
- c) 包装储运图示标志(应符合 GB/T 191—2008 中“易碎物品”、“向上”、“怕雨”、“堆码层数极限”、起吊线、重心位置等的规定)；
- d) 制造计量器具许可证标志和编号；
- e) 生产单位名称、地址、邮政编码；
- f) 包装箱外型尺寸及重量。

7.4 使用说明书

使用说明书的内容应符合 GB/T 9969—2008 的规定。

8 包装、运输、贮存

8.1 包装

8.1.1 天平的包装应符合设计图纸规定。

8.1.2 天平的随机文件应包括：

- a) 装箱单；
- b) 合格证；
- c) 使用说明书。

8.2 运输

天平在包装完整的条件下，允许用一般交通工具运输。在运输过程中应防止受到剧烈振动、雨淋与暴晒。

8.3 贮存

天平应贮存在 $-10\text{ }^{\circ}\text{C}\sim+55\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度(RH)不大于85%的通风库房中，库房中不应有腐蚀性气体和腐蚀性化学药品，贮存期不应超过一年。

GB/T 25107—2010

ICS 17.060
N 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 25107—2010

机械天平

Mechanical balance



GB/T 25107-2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-40428

定价: 16.00 元

2010-09-02 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

- a) 正常生产时,应每一年进行不少于一次的检验;
- b) 产品停产一年后,恢复生产时;
- c) 出厂检验结果与上次周期检验有较大差异时;
- d) 质量监督机构要求时。

注:特殊订货或非批量生产的天平除外。

6.4.2 抽样方案及合格或不合格判断

6.4.2.1 周期检验采用 GB/T 2829—2002 中判别水平 I 的一次抽样方案。周期检验的项目、要求及试验方法的条款号见表 8。

6.4.2.2 周期检验项目的不合格分类、不合格质量水平(RQL)、判别水平(DL)及判定数组(Ac,Re)见表 9。

6.4.2.3 周期检验按 GB/T 2829—2002 的规定进行合格或不合格判断,其中批质量以每百单位产品不合格数表示。

6.4.3 样本抽取

周期检验的样本应在出厂检验合格品中随机抽取 3 台。

表 9

序号	不合格分类	检验项目	条款	不合格质量水平(RQL)	判别水平(DL)	抽样方案	
						样本量 <i>n</i>	判定数组(Ac,Re)
1	A	外观	4.1	30	I	3	(0,1)
2		计量性能	4.2				
3		水准器	4.3				
4		指针与标尺	4.4				
5	B	运输、运输贮存适应性	4.5	65			(1,2)

6.4.4 周期检验后的处置

6.4.4.1 周期检验不合格,应分析原因,找出问题并落实措施,重新进行周期检验。若再次周期检验不合格,则应停产整顿,产品停止出厂检验,待解决问题、周期检验合格后,方可恢复出厂检验。

6.4.4.2 若周期检验合格,经出厂检验合格的批可以作为合格品出厂或入库。

7 标志

7.1 必备标志

下列标志必备:

- a) 产品名称及型号;
- b) 制造计量器具许可证标志和编号;
- c) 生产单位的名称;
- d) 最大称量 Max,最小称量 Min;
- e) 实际分度值 *d* 和检定分度值 *e*;
- f) 准确度级别符号;
- g) 出厂编号。

7.2 适当时必备标志

下列标志适当时必备:

- a) 出厂日期;
- b) 满足正常工作要求时的特殊温度范围:…℃/…℃。

中华人民共和国
国家标准
机械天平
GB/T 25107—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字
2010 年 10 月第一版 2010 年 10 月第一次印刷

*

书号:155066·1-40428 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

放置 24 h 后进行计量性能最大允许误差测试,其结果应符合表 4 的规定。

注: 试验后进行计量性能最大允许误差测试时允许先对天平的重心铈进行调节。

5.7.4 跌落试验

把外包装好的天平,按 GB/T 11606—2007 中第 17 章规定的方法进行试验,试验后在正常工作条件下放置 24 h 后进行计量性能最大允许误差测试,其结果应符合表 4 的规定。

注 1: 试验后进行计量性能最大允许误差测试时允许先对天平的重心铈进行调节。

注 2: 最大称量≥20 kg 的天平可免于试验。

5.7.5 碰撞试验

把外包装好的天平,按 GB/T 11606—2007 中第 18 章规定的方法进行试验,试验后在正常工作条件下放置 24 h 后进行计量性能最大允许误差测试,其结果应符合表 4 的规定。

注 1: 试验后进行计量性能最大允许误差测试时允许先对天平的重心铈进行调节。

注 2: 最大称量≥20 kg 的天平可免于试验。

5.8 耐久性试验

在正常工作条件下对天平进行计量性能测试,再用天平最大称量的载荷,以 8 次/min~10 次/min 的速度连续开启天平 10 000 次。试验后在正常工作条件下放置 24 h 后进行计量性能最大允许误差测试,其结果应符合表 4 的规定。

注: 试验后进行计量性能最大允许误差测试时允许先对天平的重心铈进行调节。

6 检验规则

6.1 检验分类

天平的检验分为:

- a) 出厂检验;
- b) 定型检验;
- c) 周期检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 天平的出厂检验由质量检验部门逐台检验,合格后签发产品合格证,方能出厂。

6.2.2 出厂检验的项目、要求及试验方法的条款号见表 8。

表 8

序号	检验项目	要求的条款号	试验方法的条款号	出厂检验	周期检验
1	外观及结构	4.1	5.3	●	●
2	计量性能	4.2	5.4	●	●
3	水准器	4.3	5.5	●	●
4	指针与标尺	4.4	5.6	●	●
5	运输、运输贮存适应性	4.5	5.7	—	●

注: 符号“●”表示应检验的项目,符号“—”表示不必检验的项目。

6.3 定型检验

6.3.1 天平定型检验的样本为 3 台,检验项目为 4.1~4.6,所有项目应符合规定的要求。

6.3.2 经定型检验合格的天平应整修,更换寿命终了或接近终了的零部件,并重新进行出厂检验。检验合格后签发产品合格证,方能出厂。

6.4 周期检验

6.4.1 检验情况

在下列情况之一时进行周期检验:

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由中国机械工业联合会归口。

本标准主要起草单位:上海精密科学仪器有限公司、长沙湘仪天平仪器设备有限公司、沈阳计量研究所、中国仪器仪表行业协会实验室仪器分会、机械工业仪器仪表综合技术经济研究所、沈阳龙腾电子有限公司、长沙湘平科技发展有限公司、上海良平仪器仪表有限公司。

本标准参加起草单位:上海市计量测试技术研究院、上海菁海仪器有限公司、上海舜宇恒平科学仪器有限公司、上海民桥精密科学仪器有限公司、湖南省计量检测研究院、辽宁省计量研究院、常州市富月砝码有限公司。

本标准主要起草人:董莉、周凌嵘、杨秀英、王家龙、金丽辉、张志、熊一凡、李沪仓、朱俊、张柏荣、吴群、归剑刚、冯晓升、钟小军、周锦标、忻秀月、邓爱群、戴芳。