



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 558—88

A52

饮 用 量 器

(试 行)

1988 年 4 月 9 日批准

1989 年 1 月 1 日实施

国 家 计 量 局

中 华 人 民 共 和 国

国家计量检定规程

饮 用 量 器

JJG 558—88

(试 行)

国家计量局颁布

—♦—

中国计量出版社出版

北京和平里11区7号

中国计量出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

—♦—

开本 860×1168/32 印张 0.375 字数 7千字
1988年11月第1版 1988年11月第1次印刷

印数 1—20 000

统一书号155026-80 定价 0.40 元

标准新书目：103—061②

饮用量器试行检定规程

Verification Regulation of
The Measure for Drinking

JJG 558—88



本检定规程经国家计量局于 1988 年 4 月 9 日批准，并自 1989 年 1 月 1 日起施行。

归口单位：上海市标准计量管理局

起草单位：上海市计量技术研究所

本规程技术条文由起草单位负责解释。

本规程主要起草人：

郑燕萍（上海市计量技术研究所）

目 录

一 概述.....	(1)
二 技术要求.....	(1)
三 检定设备.....	(3)
四 检定项目和检定方法.....	(3)
五 检定结果处理.....	(6)
附录.....	(7)

饮用量器试行检定规程

本规程适用于新制造和使用中的饮用量器（包括重复使用及一次使用的饮用量器，以下简称量器）的检定。

一 概 述

量器用于散装零售啤酒、矿泉水、桔子水等各种饮料及酒类。重复使用为量出式，一次使用为量入式。

量器的常见形状见图 1。

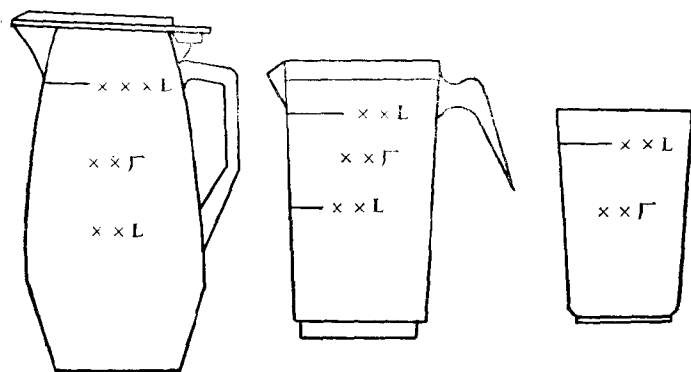


图 1

二 技 术 要 求

1 量器的标称容量分为 0.02, 0.025, 0.03, 0.04, 0.05, 0.1, 0.15, 0.2, 0.25, 0.3, 0.4, 0.5, 1, 1.5, 2, 3, 4, 5 L。

2 量器材料

2.1 量器材料必须符合国家卫生部门的规定。

2.2 重复使用的量器可用玻璃或其他刚性材料制成。

2.3 一次使用的量器可用合成材料或纸制成。

3 量器标志

3.1 制造厂或商标;

3.2 标称容量[容量单位用升(L)或毫升(mL)];

3.3 许可证标记。

4 大于 0.5 L 的量器应有手柄和倾出口。

5 量器的口部、底部和内壁应平整光滑。

6 量器标线和计量数字

6.1 量器刻(或印)全量标线一条或半量及全量两条标线以及分度标线。容量小于 0.1 L 的量器,其标线必须是围线。

表 1

标 称 容 量 L	允 许 误 差 %
0.02	± 4
0.025	± 4
0.03	± 4
0.04	± 4
0.05	± 4
0.10	± 3
0.15	± 3
0.2	± 3
0.25	± 3
0.3	± 3
0.4	± 3
0.5	± 3
1.0	± 2
1.5	± 2
2	± 2
3	± 2
4	± 2
5	± 2

6.2 标线应平直、均匀, 且与底面相平行。标线的长度应大于 15 mm, 宽度应不大于 0.5 mm。计量数字应位于标线右面, 如是围线计量数字应位于标线上面, 商标的右面。

6.3 盛装无泡沫饮料的量器, 最高标线离口端的距离至少为 10 mm。

6.4 盛装啤酒和起泡沫饮料的量器, 最高标线离口端的距离至少为 20 mm。

6.5 标线和计量数字应完整、清晰、牢固。

7 量器在标准温度 20℃ 时的容量允许误差应符合表 1 的规定。

三 检 定 设 备

8 检定设备见表 2

表 2

设备名称	规格要求	备 注
标准球	0.02~5 L	准确度为被检量器允许误差的 1/10
标准量瓶	0.02~5 L	准确度为被检量器允许误差的 1/10
秒表	分度值为 1/10 s	
游标卡尺	250 ± 0.02 mm	
钢直尺	150 mm	
检定架		包括三通活塞
刻度放大镜	1 × 10 倍	
水平仪	200 mm 0.2 mm/m	

四 检定项目和检定方法

9 外观检定: 量器外观用目力检查, 应符合 3、4、5 条的要求。

10 标线及计量数字检定: 量器标线和计量数字用目力和钢直尺、游标卡尺检定, 应符合第 6 条的要求。

11 容量检定: 采用容量比较法进行检定。检定时以水为介质,

使标准球（或标准量瓶）的容量与被检量器的容量进行比较，比较结果容量误差应符合第 7 条的要求。

11.1 采用标准球检定的步骤

11.1.1 将清洗干净的的标准球固定在检定架上（见图 2），然后充满水。

11.1.2 将清洗干净的被检量器充水至最高标线，再将水倒完并倒置倾斜约 45° ，等待 10 s。

11.1.3 将被检量器置于与标准球相连的三通活塞下面（见图 2）。开启活塞，将标准球内的水按规定流出时间沿壁注入被检量器内。当

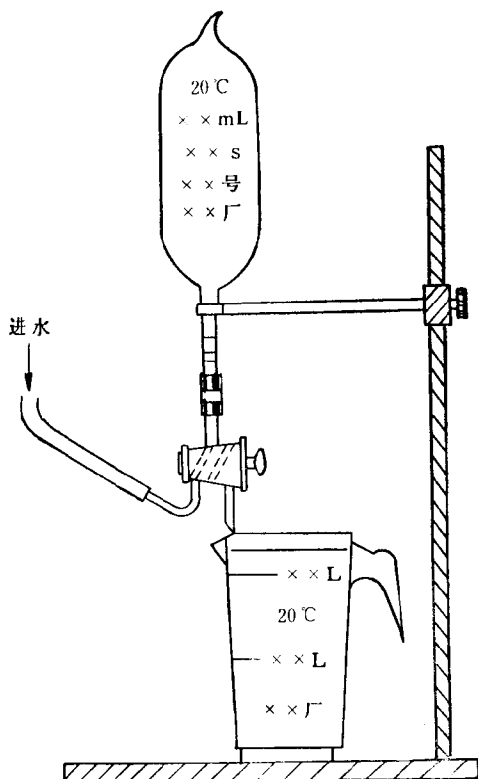


图 2

被检量器内的液面达到标线时，关闭活塞，观察标准球内液面应在上下允差线范围之内，若超出允差线为不合格。

11.2 采用标准量瓶检定的步骤

11.2.1 先将标准量瓶充水至标线，然后将水倒完并倒置倾斜约 45° ，等待 30 s，使瓶内壁均匀润湿，并将其安放在水平台上（见图 3）。

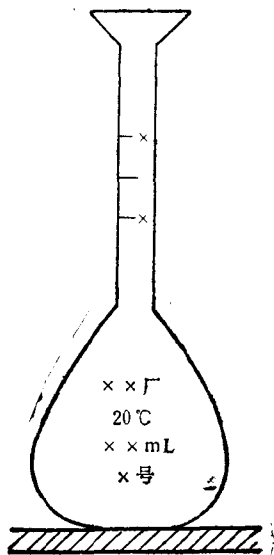


图 3

11.2.2 将清洗好的被检量器充水至标线，然后将水倒入标准量瓶内并等待 10 s，观察液面，若超出允差线为不合格。

注：向被检量器和标准量瓶注水时，应防止产生气泡。

11.3 观察液面方法

11.3.1 观察玻璃和透明塑料量器液面，为液面最低点与标线上缘水平相切。观察液面时，观察者的视线必须与标线在同一水平面上。

11.3.2 观察不透明量器液面，应是液面的上边沿与标线上缘相重合。

五 检定结果处理

12 经检定合格的量器，发给检定证或盖合格印。经检定不合格的量器不准使用。

附 录

1 标准器：检定量器用的标准器可用玻璃标准球（见图 1）或专用玻璃标准量瓶（见图 2），

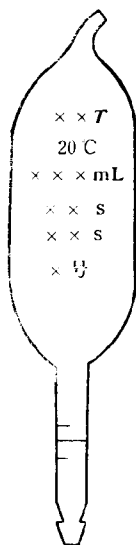


图 1

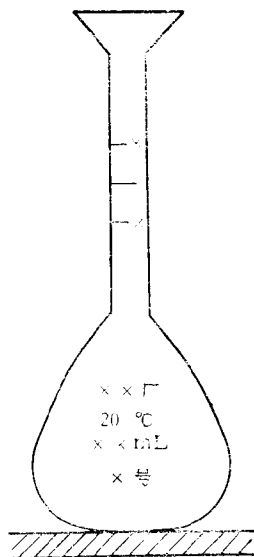


图 2

2 标准球和标准量瓶均为量出式。

3 标准球和标准量瓶的标称容量线应刻成围线，上下允差线可刻成半围线。刻线宽度不得超过 0.3 mm。

4 标准球的外观、应力、化学稳定性和流出时间等，按照有关的《标准玻璃量器检定规程》的有关要求执行。