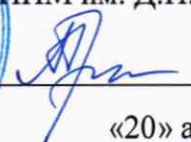


**Федеральное государственное унитарное предприятие
«Всероссийский научно-исследовательский институт метрологии им. Д.И. Менделеева»
ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»**



СОГЛАСОВАНО

И.о. генерального директора ФГУП
«ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»

 А.Н. Пронин
М.п. «20» августа 2021 г.

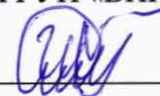
Государственная система обеспечения единства измерений

Машины силовоспроизводящие СМНН

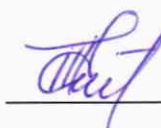
МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП 2301-0328-2021

И.о. руководителя лаборатории
ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»

 И.Ю. Шмигельский

Научный сотрудник

 Е.С. Тихомирова

г. Санкт-Петербург
2021 г.

1 Общие положения

Настоящая методика поверки распространяется на машины силовоспроизводящие СМНН (далее – машины) производства ООО «ПетВес», г. Санкт-Петербург и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

Методика поверки должна обеспечивать прослеживаемость поверяемых машин к ГЭТ 32-2011.

Методы, обеспечивающие реализацию методики поверки: сличением поверяемой машины с эталоном с помощью компаратора.

Методикой поверки предусмотрена возможность проведения поверки на меньшем числе поддиапазонов измерений для машин СМНН-5-К, СМНН-5Р-К, СМНН-10-К, СМНН-10Р-К.

При пользовании настоящей методикой поверки целесообразно проверить действие ссылочных документов по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году.

Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящей методикой следует руководствоваться заменяющим (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей ссылку.

2 Перечень операций поверки средства измерений

Таблица 1 – Перечень операций поверки

Наименование операции	Номер пункта документа по поверке	Проведение операции при	
		первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр	7	Да	Да
Подготовка к поверке и опробование	8	Да	Да
Проверка программного обеспечения	9	Да	Да
Определение метрологических характеристик	10	Да	Да

3 Требования к условиям проведения поверки

3.1 Операции по всем пунктам настоящей методики проводить при следующих условиях испытаний:

- температура окружающего воздуха, °С от +18 до +26
- относительная влажность, % от 40 до 80

4 Требования к специалистам, осуществляющим поверку

4.1 Сотрудники, проводящие поверку, должны иметь высшее или среднее техническое образование и опыт работы в соответствующей области измерений, должны изучить правила работы с поверяемым средством измерений и обладать соответствующей квалификацией для работы со средствами поверки и вспомогательным оборудованием.

5 Метрологические и технические требования к средствам поверки

Таблица 2 – Перечень средств поверки

Номер пункта документа по поверке	Наименование и тип (условное обозначение) основного или вспомогательного средства поверки; обозначение нормативного документа, регламентирующего технические требования, метрологические и основные технические характеристики средства поверки
7-9	-
10	ГПЭ единицы силы ГЭТ 32-2011 ($S \leq 5 \cdot 10^{-6}$, $\theta \leq 1 \cdot 10^{-5}$, $W_A \leq 5 \cdot 10^{-6}$, $W_B \leq 6 \cdot 10^{-6}$) (Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 05.05.2012 г. N 299); весы неавтоматического действия высокого класса точности по ГОСТ OIML R 76 с пределами допускаемой погрешности, обеспечивающей измерение массы грузов с точностью, не превышающей 1/3 пределов допускаемой относительной погрешности машины
Примечание: ГЭТ 32-2011 применяется при поверке машин, в соответствии с требованиями Государственной поверочной схемы для средств измерений силы.	

6 Требования (условия) по обеспечению безопасности проведения поверки

6.1 При проведении поверки соблюдают требования безопасности, указанные в эксплуатационной документации на поверяемые машины, а также на используемые средства поверки и вспомогательное оборудование.

7 Внешний осмотр средства измерений

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие машин следующим требованиям:

- соответствие внешнего вида описанию типа СИ;
- наличие знака утверждения типа в месте, указанном в описании типа;
- контроль соблюдения требований по защите машин от несанкционированного доступа, указанных в описании типа машин;
- отсутствие видимых повреждений машины;
- наличие и сохранность всех надписей маркировки.

Результаты внешнего осмотра признают положительными, если внешний вид соответствует Руководству по эксплуатации.

8 Подготовка к поверке и опробование средства измерений

8.1 Перед проведением измерений проверяют правильность прохождения теста при включении.

9 Проверка программного обеспечения средства измерений

9.1 Перед определением метрологических характеристик, при поверке, необходимо проверить идентификационные данные ПО.

Идентификация программы: номер версии программного обеспечения отображается на экране персонального компьютера в окне программы управления.

Номер версии программного обеспечения должен совпадать с указанным в таблице 3.

Таблица 3 - Идентификационные данные (признаки) программного обеспечения

Идентификационные данные (признаки)	Значения
Идентификационное наименование программного обеспечения	Программа управления машиной серии СМНН-PetVes
Номер версии (идентификационный номер) программного обеспечения*	Ver8.31R
Цифровой идентификатор программного обеспечения	-
* Номер версии программного обеспечения должен быть не ниже указанного	

10 Определение метрологических характеристик средства измерений

Определение относительной погрешности измерений силы проводят только для режима сжатия.

10.1 Определение относительной погрешности измерений силы в диапазоне от 1 до 10 Н.

Определение относительной погрешности измерений силы в диапазоне от 1 до 10 Н проводится по результатам:

- определения значений условных масс грузов из состава машины методом прямого взвешивания и определения их действительных значений в Ньютонах по формуле (1):

$$F_j = m_j \cdot g_{\text{мест.}} \cdot \left(1 - \frac{\rho_{\text{возд.}}}{\rho_{\text{мет.}}} \right) \quad (1)$$

где F_j - действительное значение в Н j -ой груза;

m_j - значение условной массы j -ой груза в кг, полученное по результатам взвешивания;

$g_{\text{мест.}}$ - ускорение свободного падения на месте эксплуатации грузов;

$\rho_{\text{возд.}}$ - плотность воздуха;

$\rho_{\text{мет.}}$ - плотность материала груза;

- определения относительной погрешности измерений силы машины в диапазоне значений от 1 до 10 Н по формуле (2):

$$\delta_{\varepsilon_j} = \left(\frac{|\Delta F_j| + U_{\delta_{F_j}}}{F_i} \right) \cdot 100\% \quad (2)$$

где $U_{\delta_{F_i}}$ - неопределённость результатов взвешивания в Н.

ΔF_j - отклонение значений силы F_j в Н, полученные на испытуемой машине от номинальных значений силы F_i ; рассчитанного по формуле (3)

$$\Delta F_i = F_j - F_i \quad (3)$$

10.2 Определение относительной погрешности измерений силы в режиме сжатия в диапазоне свыше 10 Н проводят в два этапа:

- определяют метрологические характеристики динамометров-компараторов на ГЭТ 32-2011.

- определяют метрологические характеристики испытуемой машины методом прямых измерений с применением динамометров-компараторов.

10.2.1 Этап 1.

Устанавливают динамометр-компаратор в рабочий участок ГЭТ 32-2011. Для надежного выравнивания температур динамометр-компаратор включают в сеть электропитания и прогревают в течение 24 часов.

Проводят предварительное обжатие динамометра-компаратора силой равной его верхнему пределу нагружения F_{max} .

Обжатие заключается в:

- выдержке динамометра-компаратора под максимальной нагрузкой в течение 20-30 минут;

- нагружении динамометра-компаратора равными ступенями от 0 до F_{max} через $0,1F_{\text{max}}$ (т.е. 10 ступеней) с выдержкой на каждой ступени в течение 1-2 мин и последующим разгрузкой такими же ступенями до нуля;

- выдержке динамометра-компаратора без нагрузки 3-5 минут.

Показания вторичного измерительного преобразователя динамометра-компаратора при обжатии не записываются.

Производят контрольные измерения. Нагружают динамометр-компаратор равными ступенями нагружения от 0 до F_{\max} через $0,1F_{\max}$ (т.е. 10 ступеней) с выдержкой на каждой ступени в течение 1-2 мин. Записывают показания динамометра-компаратора на каждой ступени нагружения I_i ($i = 1$ до 10). При этом на каждой ступени нагружения добавляют дополнительную нагрузку близкую к значению $0,02\%$ от F_{\max} . Записывают показание динамометра-компаратора на каждой ступени нагружения с дополнительной нагрузкой I_{im} ($i = 1$ до 10). Повторяют эти операции при разгрузке динамометра-компаратора от F_{\max} до 0 через $0,1F_{\max}$. Дополнительная нагрузка добавляется с целью определения коэффициента чувствительности s , необходимого для перевода в единицы силы (Ньютоны) полученных в мВ/В отклонений машины от ГЭТ 32-2011.

Измерения проводят 6 раз (т.е. 6 рядов измерений $j=1$ до 6) при повороте динамометра-компаратора вокруг оси приложения силы через 120° .

По измеренным значениям рассчитывают:

- среднее значение показаний динамометра-компаратора без дополнительных нагрузок по формуле (4)

$$\bar{I}_i = \frac{\sum_{j=1}^n I_{ij}}{n} \quad (4)$$

где n – количество разных положений динамометра-компаратора относительно оси приложения силы ($n=6$),

- дисперсию средних показаний динамометра-компаратора без дополнительных нагрузок по формуле (5)

$$D_{\bar{I}_i} = \frac{1}{n(n-1)} \sum_{j=1}^n (I_{ij} - \bar{I}_i)^2 \quad (5)$$

- СКО результатов измерений по формуле (6)

$$S_{k_i} = \frac{1}{\bar{I}_i} \sqrt{D_{\bar{I}_i}} \quad (6)$$

Динамометры-компараторы должны охватывать весь диапазон силы, воспроизводимой машиной. Рабочий диапазон каждого динамометра-компаратора должен начинаться со значений не ниже, чем 10 % его максимальной возможности. Диапазон измерений каждого динамометра-компаратора выбирают из условия, что СКО результата измерений S_{ki} в каждой ступени нагружения не превышает $5 \cdot 10^{-5}$ при 6 независимых измерениях.

- среднее значение показаний динамометра-компаратора с дополнительными нагрузками по формуле (7)

$$\bar{I}_{im} = \frac{\sum_{j=1}^n I_{ijm}}{n} \quad (7)$$

где n – количество разных положений динамометра-компаратора относительно оси приложения силы ($n=6$),

- дисперсию средних показаний динамометра-компаратора с дополнительными нагрузками по формуле (8)

$$D_{\overline{I_{im}}} = \frac{1}{n(n-1)} \sum_{j=1}^n (I_{ijm} - \overline{I_{im}})^2 \quad (8)$$

- разницу между средними значениями показаний динамометра-компаратора без дополнительных нагрузок и показаний динамометра-компаратора с дополнительными нагрузками по формуле (9)

$$\Delta \overline{I_i} = \overline{I_{im}} - \overline{I_i} \quad (9)$$

- коэффициент чувствительности для каждой ступени нагружения по формуле (10)

$$c_i = \frac{m_i g}{\Delta I_i} \quad (10)$$

где m_i – масса дополнительной нагрузки в кг;

g – значение ускорения свободного падения на месте эксплуатации ГЭТ ($g=9,8193 \text{ м/с}^2$),

- дисперсию коэффициента чувствительности c_i как производную c_i (принимая m_i и g константами) по формуле (11)

$$D_{c_i} = \frac{1}{\Delta I_i^4} (D_{I_i} + D_{\overline{I_{im}}}) \quad (11)$$

10.2.2 Этап 2.

Устанавливают динамометр-компаратор в рабочий участок поверяемой машины. В случае необходимости, выдерживают динамометр-компаратор при постоянной температуре окружающей среды для надежного выравнивания температуры. Оборудование в соответствии с эксплуатационной документацией включают в сеть электропитания и прогревают.

Проводят предварительное обжатие динамометра-компаратора силой равной его верхнему пределу нагружения F_{\max} .

Обжатие заключается в:

- выдержке динамометра-компаратора под максимальной нагрузкой в течение 20-30 минут;

- нагружении динамометра-компаратора равными ступенями нагружения от 0 до F_{\max} через $0,1F_{\max}$ (т.е. 10 ступеней) с выдержкой на каждой ступени в течение 1-2 мин и последующим разгрузением такими же ступенями до нуля;

- выдержке динамометра-компаратора без нагрузки 3-5 минут.

Показания вторичного измерительного преобразователя динамометра-компаратора при обжатии не записываются.

Производят контрольные измерения. По показаниям поверяемой машины нагружают динамометр-компаратор равными ступенями нагружения от 0 до F_{\max} через $0,1F_{\max}$ (т.е. 10 ступеней) с выдержкой на каждой ступени в течение 1-2 мин. Записывают показание динамометра-компаратора на каждой ступени нагружения X_i ($i = 1$ до 10). Повторяют эти операции при разгрузении динамометра-компаратора от F_{\max} до 0 через $0,1F_{\max}$.

Измерения проводят 6 раз (т.е. 6 рядов измерений $j=1$ до 6) при повороте динамометра-компаратора вокруг оси приложения силы через 120° .

По измеренным значениям рассчитывают:

- среднее значение \overline{X}_i , полученное по результатам 6-и измеренных значений X_i (с 1 по 6 ряд) для каждой ступени нагружения по формуле (12)

$$\overline{X}_i = \frac{\sum_{j=1}^n X_{ij}}{n} \quad (12)$$

где n – количество разных положений динамометра-компаратора относительно оси приложения силы,

- дисперсию средних показаний \overline{X}_i динамометра-компаратора по формуле (13)

$$D_{\overline{X}_i} = \frac{1}{n(n-1)} \sum_{j=1}^n (X_{ij} - \overline{X}_i)^2 \quad (13)$$

- отклонение значений нагрузок в Н полученные на поверяемой машине от значений нагрузок в Н полученные на ГЭТ 32-2011 по формуле (14)

$$\Delta F_i = c_i (\overline{X}_i - \overline{I}_i) \quad (14)$$

- дисперсию отклонений ΔF_i как сумму частных производных ΔF_i по формуле (15)

$$D_{\Delta F_i} = (\overline{X}_i - \overline{I}_i)^2 D_{c_i} + c_i^2 D_{\overline{I}_i} + c_i^2 D_{\overline{X}_i} \quad (15)$$

где $D_{c_i} (\overline{X}_i - \overline{I}_i)^2$ - частная производная по ∂c_i ,

$c_i^2 D_{\overline{I}_i}$ - частная производная по $\partial \overline{I}_i$,

$c_i^2 D_{\overline{X}_i}$ - частная производная по $\partial \overline{X}_i$.

- дисперсию воспроизведения эталонного значения нагрузки ГЭТ 32-2011, которая определяется по формуле (16)

$$D_{F_i} = \left(\frac{w_3 F_i}{\sqrt{3}} \right)^2 \quad (16)$$

где w_3 – относительная стандартная неопределенность ГЭТ 32-2011 ($w_3 = 2,4 \cdot 10^{-5}$);

F_i – эталонное значение нагрузки в Н;

$\sqrt{3}$ – параметр равномерного распределения.

- суммарную стандартную неопределенность относительного отклонения δ_{F_i} значения нагрузок с учетом неопределенности ГЭТ 32-2011 как производную по формуле (17)

$$u_{\delta_{F_i}} = \sqrt{D_{\Delta F_i} + D_{F_i}} \quad (17)$$

- расширенную неопределенность относительного отклонения δ_{F_i} по формуле (18)

$$U_{\delta_{F_i}} = k u_{\delta_{F_i}} \quad (18)$$

где k – коэффициент расширения, принимаемый равным 2 для вероятности 0,95

(19) - относительную погрешность машины на каждой ступени нагружения по формуле

$$\delta_{\varepsilon_i} = \left(\frac{|\Delta F_i| + U_{\delta_{F_i}}}{F_i} \right) \cdot 100\% \quad (19)$$

11 Подтверждение соответствия средства измерений метрологическим требованиям

Машина соответствует метрологическим требованиям, установленным в описании типа, если относительная погрешность при каждом измерении не превышает $\pm 0,01/\pm 0,02$ %.

Машины соответствуют обязательным требованиям к рабочим эталонам единицы силы 1 разряда, установленным Государственной поверочной схемой для средств измерений силы и обязательным требованиям к рабочим эталонам единицы массы 4 разряда, установленным Государственной поверочной схемой для средств измерений массы, если относительная погрешность при каждой нагрузке не превышает $\pm 0,01/\pm 0,02$ %.

12 Оформление результатов поверки

12.1 Положительные результаты поверки подтверждаются сведениями о результатах поверки средств измерений, включенными в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений. По заявке заказчика, положительные результаты поверки можно дополнительно оформлять выдачей свидетельства о поверке.

12.2 Отрицательные результаты поверки подтверждаются сведениями о результатах поверки средств измерений, включенными в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений.