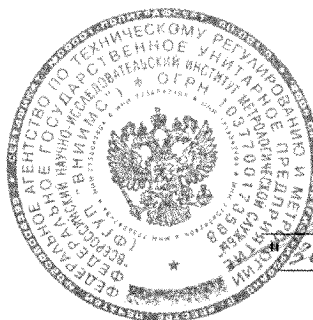


ФГУП «ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
МЕТРОЛОГИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ»
ФГУП «ВНИИМС»



УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМС»

В.Н. Яншин

30 " сентября 2011 г.

ПРОФИЛОМЕТРЫ SURTRONIC DUO

фирмы Taylor Hobson Ltd (Великобритания)

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МОСКВА, 2011

Настоящая методика поверки распространяется на профилометры Surtronic Duo (далее по тексту - профилометры), выпускаемые по технической документации фирмы производителя, и устанавливает методы и средства их первичной и периодической поверок.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки уровней должны быть выполнены операции и применены средства поверки, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта методик и поверки	Средства поверки	Проведение операции при	
			первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр	5.1.	Визуально	+	+
Опробование	5.2.	Визуально	+	+
Определение диапазона измерений по параметру Rz	5.3.	Образцы шероховатости поверхности (сравнения) по ГОСТ 9378-93 с соответствующими значениями параметра шероховатости Rz.	+	+
Определение предела допускаемой основной систематической погрешности по параметру Ra	5.4.	Эталонные меры шероховатости поверхности по ГОСТ 8.296-78с соответствующими значениями параметра шероховатости R _a .	+	+
Определение идентификационных данных программного обеспечения	5.5.		+	+

Примечание: Допускается применять другие, вновь разработанные или находящиеся в применении средства поверки, удовлетворяющие по точности требованиям настоящей методики и прошедшие поверку в органах метрологической службы.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении поверки приборов должны соблюдаться следующие требования:

- при подготовке к проведению поверки должны быть соблюдены требования пожарной безопасности при работе с легковоспламеняющимися жидкостями, к которым относится бензин, используемый для промывки;
- бензин хранят в металлической посуде, плотно закрытой металлической крышкой, в количестве не более однодневной нормы, требуемой для промывки;
- промывку проводят в резиновых технических перчатках типа II по ГОСТ 20010-93.

3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

3.1. Всю поверку уровней, следует проводить в нормальных условиях применения приборов:

- температура окружающего воздуха, °С (20±3)
- относительная влажность окружающего воздуха, % от 40 до 80

4. ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

Приборы и другие средства измерений и испытаний выдерживают не менее 1 часа в помещении, где проводят испытания.

5. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

5.1. Проверка по п. 5.1 (далее нумерация согласно таблицы 1) внешнего вида прибора осуществляется визуально.

Прибор считается выдержавшим испытание, если на его поверхностях отсутствуют механические повреждения, ухудшающие внешний вид и влияющие на метрологические характеристики.

5.2. Опробование.

Проверяется возможность настройки профилометра в соответствии с инструкцией по эксплуатации.

5.3. Определение диапазона измерений производится при помощи образцовых мер шероховатости поверхности по ГОСТ 9378-93 с соответствующим диапазоном значений параметра шероховатости Rz равным 200 мкм.

Прибор считается поверенным в части диапазона измерений, если диапазон измерений соответственно от 0 до 200 мкм по параметру Rz.

5.4. Определение предела допускаемой основной погрешности по параметру Ra производится при помощи меры шероховатости с пределом допускаемой погрешности по параметру Ra не более 1 %.

Образцовая мера устанавливается на прибор и проводится 10 измерений параметра Ra на участках меры равномерно расположенных в рабочей зоне.

Определяется среднее значение параметров Ra и отклонение этого среднего значения параметра Ra от значения, указанного в свидетельстве меры.

Профилометр считается поверенным, если отклонение среднего значения из результатов измерения параметров Ra меры превышает значение, указанное в свидетельстве не более, чем на 5 %.

5.5. Определение идентификационных данных программного обеспечения.

Проверить наименование программного обеспечения и его версию на микрочипе, который находится под питанием прибора;

Профилометр считается поверенным, в части идентификации ПО, если его ПО "DUO C.U.", а версии v.1.0.

6. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

При положительных результатах поверки выдается свидетельство-протокол установленной формы с указанием фактических результатов определения погрешностей прибора, даты и имени поверителя, действующий протокол подтверждается клеймом.

При отрицательных результатах поверки клеймо погашается, выдается извещение о временной непригодности прибора с указанием причин.

Периодичность поверки устанавливается один раз в три года. Поверка также необходима после проведения каждого ремонта.

Нач. отдела ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС

В.Г. Лысенко