

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ГЦИ СИ
ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»
Н.И. Ханов
12 января 2013 г.

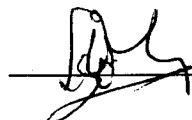


Машины для испытаний асфальтобетонных образцов
ИП-1А-500АБ «Универсал»

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП 2301-242-2013

Руководитель лаборатории
ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»


А.Ф. Остривной

Настоящая методика поверки распространяется на машины для испытаний асфальтобетонных образцов ИП-1А-500АБ «Универсал» производства ООО «НПО «ВНИР» и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

Интервал между поверками – 1 год.

1 Операции и средства поверки

При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта МП	Средства поверки
Внешний осмотр	3.1	
Опробование	3.2	
Подтверждение соответствия ПО	3.3	
Определение погрешности	3.4	Динамометры 2-го разряда по ГОСТ Р 8.663-2009 (пределы допускаемых значений доверительных границ относительной погрешности $\delta = 0,24 \%$)

2 Условия поверки и подготовка к ней

2.1 Операции по всем пунктам настоящей методики проводить при нормальных климатических условиях испытаний по ГОСТ 15150-69.

2.2 Для надежного выравнивания температуры эталонного динамометра и окружающего воздуха, динамометр должен быть доставлен на место поверки не менее, чем за 5 часов до ее начала.

2.3 Перед проведением измерений динамометр нагрузить три раза максимальной нагрузкой. Продолжительность каждого предварительного нагружения должна составлять от 1 минуты до 1,5 минут.

3 Проведение поверки

3.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено:

- соответствие требованиям Руководства по эксплуатации (РЭ);
- отсутствие механических деформаций и сколов;
- сохранность лакокрасочных покрытий;
- наличие и сохранность всех надписей маркировки в соответствии с РЭ.

3.2 Опробование

При опробовании проверять правильность прохождения теста при включении.

3.3 Подтверждение соответствия ПО

После включения на экране отображается номер версии программного обеспечения.

Номер версии ПО должен быть не ниже, указанного в описании типа.

3.4 Определение погрешности

Установить динамометр в рабочий участок машины, нагрузить динамометр тремя возрастающими рядами силы.

Зарегистрировать соответствующие показания динамометра X_1, X_2, X_3 .

Каждый ряд нагружения должен содержать не менее восьми ступеней, по возможности, равномерно распределенных по диапазону измерений.

Следует соблюдать временной интервал не менее 3-х минут между последовательными рядами нагрузки.

После полного разгружения динамометра следует регистрировать нулевые показания машины после ожидания в течение, по крайней мере, 30 секунд.

Результаты измерений занести в протокол.

Для каждой ступени нагружения погрешность рассчитывать по формуле:

$$\delta = \frac{X_M - X_0}{X_0} \cdot 100 \%$$

где X_d - показания динамометра;

X_M - показания машины.

Погрешность при каждом измерении не должна превышать:

- в основном диапазоне измерений $\pm 1 \%$
- в дополнительном диапазоне измерений $\pm 2 \%$

4 Оформление результатов поверки

4.1 Положительные результаты поверки оформлять выдачей свидетельства о поверке.

4.2 Отрицательные результаты поверки оформлять извещением о непригодности.