

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»



Н.И. Ханов

«25» декабря 2015 г.

ДОЗАТОРЫ ВЕСОВЫЕ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ К-SFM

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП 2301-282-2015

н.р. 63718-16

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

А.Ф. Остривной

Настоящая методика поверки распространяется на дозаторы весовые непрерывного действия K-SFM (далее - дозаторы), изготовленные фирмой «Coperion K-Tron (Switzerland) LLC», Швейцария, и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

Интервал между поверками – 1 год.

1 ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

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

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта МП	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики
1. Внешний осмотр	4.1	-
2. Подтверждение соответствия программного обеспечения	4.2	-
4. Определение погрешности дозатора	4.4	Весы среднего класса точности по ГОСТ OIML R 76-1-2011, секундомер механический СОПр-2а-2-010 второго класса точности

Примечание – Средства поверки, на которые дана ссылка в таблице 1, могут быть заменены аналогичными, обеспечивающими требуемую точность.

2. ТРЕБОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении поверки соблюдают требования безопасности, указанные в эксплуатационной документации на поверяемые дозаторы, а также на используемое поверочное, испытательное и вспомогательное оборудование.

3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ, ПОДГОТОВКА К НЕЙ

Операции по всем пунктам настоящей методики проводят при любом сочетании значений влияющих факторов, соответствующих рабочим условиям эксплуатации поверяемых дозаторов. Температура во время поверки не должна изменяться более чем на $\pm 2^{\circ}\text{C}$.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

4.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре проверяют комплектность поверяемых дозаторов, отсутствие видимых повреждений, наличие необходимой маркировки, соответствие внешнего вида требованиям эксплуатационной документации и ее соответствие утвержденному типу.

4.2 Подтверждение соответствия программного обеспечения

4.2.1 Перед определением метрологических характеристик, при поверке, необходимо проверить идентификационных данных ПО.

Идентификация программы: войти в параметр «Меню», затем «Система», затем «Версия ПО», затем нажать клавишу «Enter» и на дисплее отобразится номер версии ПО. Номер версии ПО должен быть не ниже, указанного в описании типа.

4.3. Определение погрешности дозатора

4.3.1 Установить емкость для отбора проб. Настроить наименьшую производительность дозатора. Произвести отбор пробы материала за 6 минут. Время измерить секундомером. Определить массу пробы.

Примечание: Допускается производить отбор контрольных проб частями продолжительностью 1 – 3 мин с последующим суммированием массы.

4.3.2 Повторить испытания по п. 4.3.1 при наибольшей производительности дозатора.

4.3.3 Производительность дозатора рассчитать по формуле:

$$Q_d = \frac{60 \cdot m}{t}$$

где: m – измеренная масса пробы, г,

t – время отбора пробы, мин.

4.3.4 Погрешность дозатора рассчитать по формуле:

$$\delta = \frac{Q_3 - Q_d}{Q_3} \cdot 100\%$$

где: Q_3 – заданная производительность дозатора.

Погрешность дозатора при каждом измерении не должна превышать $\pm 0,5\%$.

5. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ.

5.1 Положительные результаты первичной и периодической проверок оформляют выдачей свидетельства о поверке. Знак поверки наносится на маркировочную табличку, расположенную на корпусе дозирующего устройства.

5.2 Дозатор, не удовлетворяющий установленным требованиям, к выпуску и применению не допускают и выдают извещение о непригодности в установленном порядке.