

УТВЕРЖДАЮ
Технический директор
ООО «ИЦРМ»

М.С. Казаков

(подпись) (расшифровка подписи)



И» 07 2017 г.

Меры для поверки систем измерения поперечного сечения серии PRG

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

г. Видное
2017 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 Общие положения.....	3
2 Операции поверки.....	3
3 Средства поверки.....	3
4 Требования к квалификации поверителей.....	3
5 Требования безопасности.....	4
6 Условия поверки.....	4
7 Подготовка к поверке.....	4
8 Проведение поверки.....	4
9 Оформление результатов поверки.....	5

[Введите текст]

1 ВВЕДЕНИЕ

Настоящая методика поверки распространяется на меры для поверки систем измерения поперечного сечения серии PRG, изготовитель Фирма "TBK Automatisierung und Messtechnik GmbH", Австрия (далее – меры) и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

Меры предназначены для передачи единицы длины в области измерений геометрических параметров отклонений формы и взаимного расположения поверхностей.

Периодичность поверки в процессе эксплуатации и хранения устанавливается потребителем с учетом условий и интенсивности эксплуатации мер, но не реже одного раза в год.

2 ОПЕРАЦИИ ПОВЕРКИ

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

Таблица 1

№ п/п	Наименование этапа испытаний	Номер пункта методики поверки
1	Внешний осмотр	8.1
2	Определение метрологических характеристик: проверка допускаемой абсолютной погрешности измерений диаметра, радиуса и овальности меры	8.2

2.2 Последовательность проведения операций поверки обязательна.

2.3 При получении отрицательного результата в процессе выполнения любой из операций поверки меру бракуют и ее поверку прекращают.

3 СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

3.1 При проведении поверки рекомендуется применять средства поверки, приведенные в таблице 2.

Таблица 2

№ пункта документа по поверке	Наименование эталонов, вспомогательных средств поверки и их основные метрологические и технические характеристики
8.2	Прибор универсальный для измерения длины DMS 1000 (Госреестр № 36001-07) с пределом допускаемой абсолютной погрешности $(0,2 + L/1000)$ мкм, где L в мм.

3.2 Допускается применение других средств поверки, обеспечивающих определение характеристик меры с требуемой точностью.

3.3 Применяемые средства поверки должны быть исправны.

3.4 Средства поверки должны иметь действующие свидетельства о поверке.

4 ТРЕБОВАНИЯ К КВАЛИФИКАЦИИ ПОВЕРИТЕЛЕЙ

К проведению поверки мер для поверки систем измерения поперечного сечения серии PRG допускаются лица, изучившие эксплуатационные документы на них, имеющие

[Введите текст]

достаточные знания и опыт работы с ними и аттестованные в качестве поверителя органом Государственной метрологической службы.

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении поверки мер для поверки систем измерения поперечного сечения серии PRG, меры безопасности должны соответствовать требованиям по технике безопасности согласно эксплуатационной документации на меры и поверочное оборудование, правилам по технике безопасности, действующим на месте проведения поверки.

6 УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- температура воздуха (25 ± 1) °С;
- относительная влажность от 30 до 65 %, без конденсата.

7 ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

Перед проведением поверки выполняют следующие подготовительные работы:

- проводят организационно-технические мероприятия по обеспечению безопасности поверочных работ в соответствии с действующими правилами;
- подготавливают к работе средства поверки в соответствии с эксплуатационной документацией на средства поверки;
- измеряют и заносят в протокол поверки результаты измерений температуры и влажности окружающего воздуха.

8 ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

8.1 Внешний осмотр.

При проведении внешнего осмотра должно быть установлено:

- отсутствие коррозии, механических повреждений и других дефектов на рабочих поверхностях мер, влияющих на эксплуатационные и метрологические характеристики мер;
- соответствие требованиям комплектности и маркировки, приведенным в паспорте на меру.

Соответствие требованиям комплектности и маркировки, а также отсутствие внешних механических повреждений, проверять визуально.

Результат операции поверки считать положительным, если отсутствуют внешние механические повреждения, а комплектность и маркировка соответствуют требованиям паспорта.

8.2 Определение метрологических характеристик: проверка допускаемой абсолютной погрешности измерений диаметра, радиуса и овальности меры

8.2.1 Проверка допускаемой абсолютной погрешности измерений диаметра, радиуса и овальности меры проводят прибором универсальным для измерения длины DMS 1000.

8.2.2 Мера выдерживается перед измерением в измерительной лаборатории 24 часа и 1 час на гранитном столе КИМ. Производится математическое выравнивание определяется координатная система меры, которая служит базой для вычисления всех измеряемых величин и характерных элементов.

8.3 Измеряется диаметр меры.

[Введите текст]

Результаты поверки считаются удовлетворительными, если отклонения измеренных значений элементов не превышают указанных допускаемые значений в таблице 3.

Таблица 3

Модификация	Габаритные размеры мер, мм			Диаметр меры мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений (диаметра, радиуса, овальности), мм
	длина	ширина	высота		
PRG D50-4	90,5 ±5	14±5	12,5 ±5	25±5	±0,02
PRG D100-4	140,5 ±5	14 ±5	14,5±5	40±5	
PRG D150-4	180,5±5	16±5	12,5±5	70±5	
PRG D275-4	330±5	19±5	25,5±5	70±5	
PRG D400-4	600±5	28±5	40,5±5	150±5	
PRG D500-4	600±5	28±5	40,5±5	150±5	
PRG 400/250-8	450±5	28±5	30±5	150±5	
PRG 600/350-8	620±5	28±5	40±5	250±5	
PRG 800/450/8	840±5	28±5	50±5	250±5	
PRG 1000/500-8	100±50	28±5	50±5	350±5	
PRG 1200/500-8	1140±5	28±5	60±5	350±5	

9 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

9.1 При положительных результатах поверки выписывают свидетельство о поверке в соответствии с Приказом № 1815 от 02.07.2015 г. или в паспорт меры вносится запись о положительном результате поверки и ставится поверительное клеймо.

9.2 При отрицательных результатах поверки меру не допускают к применению, оформляют извещение о непригодности в соответствии с Приказом № 1815 от 02.07.2015 г. Поверительное клеймо предыдущей поверки гасят, свидетельство о поверке аннулируют.