

УТВЕРЖДАЮ  
Директор ФГУП

«ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»



К.В. Гоголинский

« 27 » мая 2016 г.

Машины испытательные С, Е

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП 2301-287-2016

л.р. 65079-16

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

A handwritten signature in blue ink, appearing to be "А.Ф. Остривной", written over a horizontal line.

А.Ф. Остривной

Настоящая методика поверки распространяется на машины испытательные С, Е производства фирмы «MATEST S.p.A. Unipersonale» 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 относительной погрешности	3.4	Динамометры 2-го разряда по ГОСТ 8.640-2014 (пределы допускаемых значений доверительных границ относительной погрешности в диапазоне до 3 МН включ. – $\delta = 0,24 \%$ , в диапазоне св. 3 МН – $\delta = 0,45 \%$ )

### 2 Условия поверки и подготовка к ней

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

- температура окружающего воздуха, °С ..... от плюс 15 до плюс 35
- относительная влажность, % ..... от 45 до 80

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

В левом нижнем углу дисплея отображается номер версии ПО.

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

#### 3.4 Определение относительной погрешности

Если у машины имеется дополнительный диапазон измерений, то поверку следует проводить для каждого диапазона\*.

\*Примечание: По просьбе заказчика, допускается проводить поверку в неполном диапазоне с соответствующей записью в свидетельстве о поверке.

Установить динамометр в рабочий участок машины, нагрузить динамометр тремя рядами силы с возрастающими и убывающими значениями.

Зарегистрировать соответствующие показания динамометра и машины.

Каждый ряд нагружения должен содержать не менее восьми ступеней, по возможности, равномерно распределенных по диапазону измерений от наименьшего предела измерений до наибольшего предела измерений.

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 относительную погрешность рассчитывать по формуле:

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

где  $X_0$  - показания динамометра;

$X_m$  - показания машины.

Относительная погрешность при каждом измерении не должна превышать значений, указанных в таблице 1.

Таблица 1 – Пределы допускаемой относительной погрешности машин

	В диапазоне до 3 МН включ.	В диапазоне св. 3 МН
Пределы допускаемой относительной погрешности машин	$\pm 1 \%$	$\pm 2 \%$

#### 4 Оформление результатов поверки

4.1 Положительные результаты поверки оформлять выдачей свидетельства о поверке. Знак поверки наносится на корпус блока регулирования.

4.2 Отрицательные результаты поверки оформлять извещением о непригодности.