

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ ПО
МЕТРОЛОГИИ И СТАНДАРТИЗАЦИИ (ГОССТАНДАРТ РФ)**
**СИБИРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
МЕТРОЛОГИИ (ГЦИ СИ СНИИМ)**



Методические указания
Государственная система
обеспечения единства измерений

ВЕСЫ ПОКОЛЕСНОГО ВЗВЕШИВАНИЯ АВТОМОБИЛЯ
типа RW (фирмы «CAS Corporation Ltd» Ю. Корея)

Методика поверки
(приложение к эксплуатационной документации)

Новосибирск -2000

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие методические указания распространяются на весы поколесного взвешивания автомобиля типа RW фирмы «CAS Corporation Ltd» Ю. Корея (в дальнейшем «весы») и устанавливают методику их первичной, периодической поверки и поверки после ремонта. Межповерочный интервал не должен превышать одного года.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящих методических указаниях использованы ссылки на следующие стандарты и нормативные документы:

ГОСТ 7328 –82 «Меры массы общего назначения и образцовые. Технические условия»;

Пр 50.2.006-94 «ГСИ. Порядок проведения поверки средств измерений»;

Пр 50.2.007-94 «ГСИ. Поверительные клейма»;

3 ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

3.1 При проведении поверки должны быть выполнены операции и применены средства, указанные в таблице.

Наименование операции	Номер пункта методичес	Средства поверки, их нормативно-технические характеристики
1. Внешний осмотр	6.1	—
2. Опробование	6.2	—
3. Определение метрологических характеристик:	6.3	Эталонные гири 4-го разряда по ГОСТ
- проверка погрешности устройства установки на ноль	6.3.1	7328 или силоизмерительные установки. Суммарная погрешность силоизмерительных средств поверки должна быть не более 0,5 пределов допускаемой погрешности поверяемых весов.
- определение погрешности нагруженных весов	6.3.2	
- определение порога чувствительности весов	6.3.3	Эталонные гири 4-го разряда по ГОСТ 7328.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении поверки должны соблюдаться общие правила техники безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.003, а также требования безопасности, указанные в эксплуатационной документации на применяемые при поверке средства измерений.

5 УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

5.1 Операции по всем пунктам настоящей методики проводят при любых сочетаниях значений влияющих факторов, соответствующих рабочим условиям эксплуатации поверяемых весов.

5.2 Применяемые при поверке средства измерений должны иметь действующий срок поверки.

6 ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

6.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено:

- комплектность поверяемых весов;
- отсутствие видимых повреждений весов;
- целостность соединительных кабелей (при одновременной поверке 2-х или более соединенных весов);
- наличие маркировки по МОЗМ МР 76;
- соответствие площадки для установки весов и подъездных дорожных участков требованиям эксплуатационной документации.

6.2 Опробование

При опробовании весов выполняют тестирование весов, в соответствии с разделом 5 «Тестирование» руководства по эксплуатации:

- проверка кодов клавиатуры,
- проверка высвечивания дисплея,
- проверка тензодатчиков и АЦП-преобразователя,
- проверка интерфейса RS-232C и принтер.

6.3 Определение метрологических характеристик

Определяют погрешность устройства установки на ноль, погрешность нагруженных весов и порог чувствительности весов.

Метрологические характеристики определяют методом непосредственной оценки при помощи эталонных гирь 4-го разряда или нагружением весов на силоизмерительной установке соответствующего класса точности.

6.3.1 Проверка погрешности устройства установки на ноль

Погрешность устройства установки на ноль определяют перед определением других метрологических характеристик нагруженных весов. Для этого установить ноль устройством установки нуля при пустом грузоприемном устройстве и помещать последовательно эталонные гири массой по 0,1 е на грузоприемное устройство до тех пор, пока при какой-то нагрузке ΔL показание весов не увеличится на 1 е. Погрешность устройства установки на ноль подсчитывается по формуле: $E=0,5 e-\Delta L$, и не должна превышать значения $\pm 0,25 e$.

6.3.2 Определение погрешности нагруженных весов

Погрешность определяют при нагружении и разгрузке весов нагрузками равными $N_{мПВ}$, $50(200)e$ и $НПВ$.

Погрешность весов не должна превышать значений, указанных в эксплуатационной документации.

6.3.3 Определение порога чувствительности весов

Порог чувствительности весов определяют не менее чем при трех значениях нагрузки, включая значения $N_{мПВ}$ и $НПВ$ путем плавного снятия или установки на грузоприемное устройство гирь, равных по массе от 1 е до 1,4 е. При этом, первоначальное показание весов должно измениться на 1 е.

7 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

7.1 Положительные результаты поверки оформляют в соответствии с требованиями ПР 50.2.006 нанесением оттиска поверительного клейма в соответствии с требованиями ПР 50.2.007 в месте, предусмотренном эксплуатационной документацией, и выдачей свидетельства о поверке. Результаты поверки заносят в

паспорт или специальный журнал.

7.2 При отрицательных результатах поверки весы к применению не допускаются, оттиск поверительного клейма гасят, свидетельство о предыдущей поверке аннулируют и выдают извещение о непригодности в соответствии с требованиями ПР 50.2.006 с указанием причин непригодности.

Начальник отдела ГЦИ СИ СНИИМ  А.В. Назаренко

Ст. научный сотрудник ГЦИ СИ СНИИМ  Э.В. Варгасова

Ст. научный сотрудник ГЦИ СИ СНИИМ  С.П. Тюменцева