

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ЦИСиОГУП «ФНИИМС»
Яшиев В. Н.
«30» июль 2009 г.



Гири класса точности M_1

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

№р 42501-09

2009

Настоящий документ распространяется на гири класса тонности M_1 , изготавливаемые ООО «Южно-Уральский Весовой Завод», г. Белорецк респ. Башкортостан и устанавливает методику их первичной (при выпуске из производства и после ремонта) и периодической поверок.

Межповерочный интервал – 1 год.

1. Операции и средства поверки

1.1. При проведении поверки должны быть выполнены следующие операции и применены средства поверки с характеристиками, указанными в таблице 1.

таблица 1

Наименование операции	№№ п/п	Наименование основного или вспомогательного средства поверки
1. Внешний осмотр	5.1.	
6. Определение действительных значений массы гирь	5.2.	Гири F_2 по ГОСТ7328-2001; Компараторы массы или весы электронные I специального класса точности по ГОСТ 24104-01

1.2. При определении действительных значений массы гирь СКО результатов единичных измерений на компараторах массы (далее – СКО компараторов), применяемых для поверки гирь, должно быть не более $1/9$ пределов допускаемых отклонений действительного значения массы гири от номинального значения.

Дискретность электронных компараторов массы, применяемых для поверки гирь, должна быть не более нормируемых значений СКО компараторов.

Все средства измерений, применяемые при поверке, должны иметь действующие свидетельства о поверке.

2. Требования безопасности и требования к квалификации поверителей

2.1. При проведении поверки должны быть соблюдены общие правила техники безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ12.2.003, а также требования безопасности и меры предосторожности, указанные в эксплуатационной документации на применяемые средства поверки.

2.2. К проведению поверки допускают лиц, аттестованных в качестве поверителей, изучивших руководство по эксплуатации к компараторам, используемым при поверке гирь.

3. Условия поверки

3.1. При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

3.1.1. Весовая комната должна быть оборудована виброзащитными фундаментами для установки компараторов массы и весов электронных. Допускается для установки компараторов массы и весов электронных использовать стеллажи, установленные на кронштейнах, укрепленных на капитальных стенах, и устойчивые прочные столы, не подверженные вибрациям.

3.1.2. Весовая комната должна отапливаться так, чтобы исключалось одностороннее нагревание гирь, компараторов массы и весов электронных. Воздух в помещении не должен содержать вредных примесей и газов, вызывающих коррозию деталей компараторов, весов электронных и гирь. Содержание пыли в воздухе не должно превышать установленных санитарных норм.

3.1.3. Температура воздуха в весовой комнате должна быть в диапазоне от 18°C до 27°C . Изменение температуры воздуха в весовой комнате должно быть не более $\pm 3^{\circ}\text{C}$ в течение часа; при этом максимальное изменение $\pm 5^{\circ}\text{C}$.

4. Подготовка к поверке

4.1. Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы.

4.1.1. Гири очищают от пыли кисточкой, щеткой или протирают салфеткой, смоченной бензином по ГОСТ1012. Типовое время просушки гирь после очистки 1 час.

4.1.2. Очищенные гири после просушки должны пройти температурную стабилизацию в весовой комнате.

4.1.3. До проведения измерений поверяемую и образцовую гири помещают рядом с компаратором или внутри витрины компаратора (при её наличии) не менее, чем за два часа. Допускается во время температурной стабилизации гири сразу помещать рядом с компаратором или внутри его витрины.

5. Проведение поверки

5.1. Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие следующим требованиям:

- форма, маркировка, комплектность и состав набора гирь должны соответствовать требованиям ГОСТ7328-2001;
- на поверхности гирь не должно быть трещин, сколов, следов коррозии, забоин, царапин, пятен.

5.2. Определение действительного значения массы гирь.

Действительное значение массы гири определяют сличением с поверенной гирей класса точности F_2 и выполняют не менее 2 циклов при использовании схемы АВА, где А – поверенная гиря класса точности F_2 , а В – исследуемая гиря.

При поверке гирь устанавливают, находится ли отклонение значения массы гири от номинального значения в допускаемых пределах.

Если отклонение значения массы гири от номинального значения превышает допускаемые пределы по ГОСТ 7328, то гири бракуют.

6. Оформление результатов поверки

5.1. Положительные результаты поверки оформляют свидетельством о поверке в соответствии с ПР 50.2.006.

5.2. При отрицательных результатах поверки гири к эксплуатации не допускают и выдают извещение о непригодности с указанием причин в соответствии с ПР 50.2.006.

Инженер



Осока З.И.