

**УТВЕРЖДАЮ**

Генеральный директор  
ЗАО «РОСМА»



О.В. Матрохин  
\_\_\_\_\_ 2018 г.

**УТВЕРЖДАЮ**

Генеральный директор  
ЗАО КИП «МЦЭ»



А.В. Федоров  
\_\_\_\_\_ 2018 г.

**МАНОМЕТРЫ ПОКАЗЫВАЮЩИЕ КМ, КВ И КМВ  
МЕТОДИКА ПОВЕРКИ  
МП 406123-2018**

Москва  
2018 г.

Настоящая методика поверки распространяется на манометры показывающие КМ, КВ и КМВ (далее – манометр), выпущенные ЗАО «РОСМА» после даты приказа Росстандарта о переоформлении свидетельства об утверждении типа RU.C.30.004.A № 33357 и приказа о внесении изменений в описание типа \_\_\_\_\_, и устанавливает порядок, методы и средства их первичной, внеочередной и периодической поверки.

Манометры предназначены для измерений избыточного (КМ), вакуумметрического (КВ) и мановакуумметрического (КМВ) давления газообразных сред. Принцип работы манометров основан на зависимости степени деформации чувствительного элемента от измеряемого давления. В качестве чувствительного элемента используется мембранная коробочка. Под воздействием измеряемого давления центр мембранной коробочки перемещается и с помощью специального передаточного механизма вращает стрелку манометра. Мембранная коробочка и штуцер могут изготавливаться из медных сплавов или из нержавеющей стали, циферблат и стрелка из алюминия. По спецзаказу поставляются манометры со специальными шкалами. Манометры могут иметь корректор нуля, расположенный под защитным стеклом.

Первичную и периодическую поверку осуществляют аккредитованные в установленном порядке юридические лица и индивидуальные предприниматели.

Первичной поверке подвергаются манометры при выпуске из производства до ввода в эксплуатацию и после ремонта. Периодической поверке подвергается каждый экземпляр манометров, находящийся в эксплуатации, через установленный интервал между поверками.

Первичная поверка при выпуске из производства до ввода в эксплуатацию может проводиться методом выборочной поверки с учетом основных положений ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007 «Статистические методы. процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку». Приемлемый уровень качества AQL=1,0 (процент несоответствующих единиц продукции 1,0 %). В качестве уровня контроля выбран специальный уровень S-3. В зависимости от объема партии, количество представленных на поверку манометров выбирается согласно таблице 2.

Таблица 2 – Зависимость количества поверяемых манометров от объема партии

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число, Ac	Браковочное число, Re
от 2 до 15 включ.	13	0	1
от 16 до 50 включ.	13		
от 51 до 150 включ.	13		
от 151 до 500 включ.	13		
Примечание – Если объем выборки больше или равен объему партии, то необходимо проводить поверку всех манометров в партии.			

Обязательное представление манометров на периодическую поверку чаще установленного интервала между поверками (внеочередная поверка) осуществляется в случаях:

- повреждение знака поверки (знаки поверки считают поврежденными, если нанесенную на них информацию невозможно прочитать без применения специальных средств. Поврежденные знаки поверки восстановлению не подлежат);
- повреждения пломбы (пломбы считаются поврежденными, если нанесенную на них информацию невозможно прочитать без применения специальных средств и если пломбы не препятствуют несанкционированному доступу к узлам регулировки и (или) элементам конструкции манометров;
- возникновение сомнений в показаниях.

Периодической поверке могут не подвергаться манометры, находящиеся на длительном хранении. При вводе в эксплуатацию после длительного хранения (более одного интервала между поверками) проводится периодическая поверка.

Интервал между поверками – два года.

## 1 Операции поверки

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

Таблица 1 – Операции поверки

Наименование операций	Номер пункта
Внешний осмотр	5.1
Установка стрелки на нулевую отметку шкалы	5.2
Проверка положения стрелки у нулевой отметки шкалы	5.2
Определение основной погрешности и вариации	5.3

1.2 Поверка прекращается при получении отрицательных результатов хотя бы одной из операций поверки, приведенных в таблице 1. Отрицательные результаты поверки оформляются в соответствии с п. 6.3 раздела 6.

## 2 Средства поверки

2.1 Перечень эталонов, средств измерений и вспомогательного оборудования (далее – средства поверки), применяемых при проведении поверки, приведены в таблице 2.

Таблица 2 – Перечень эталонов, средств измерений (СИ) и вспомогательного оборудования

Номер пункта документа по поверке	Наименование и тип (условное обозначение)
5.1; 5.2; 5.3	Термогигрометр ИВА-6, регистрационный номер в Федеральном информационном фонде (далее – рег. № в ФИФ) 46434-11;
5.2; 5.3	мановакуумметр грузопоршневой МВП-2,5, рег. № в ФИФ 1652-99;
5.2; 5.3	манометр избыточного давления грузопоршневой МП-2,5, рег. № в ФИФ 31073-06;
5.2; 5.3	калибратор давления портативный Метран-517, рег. № в ФИФ 39151-12

2.2 Допускается применение других средств поверки, не указанных в таблице 2, обеспечивающих определение (контроль) метрологических характеристик поверяемых манометров с требуемой точностью (отношение метрологической характеристики, обеспечиваемой средствами поверки к поверяемой метрологической характеристике не менее 1 к 3).

2.3 Средства поверки, должны быть исправны, поверены и аттестованы в установленном порядке.

## 3 Требования безопасности

3.1 При проведении поверки должны быть соблюдены требования безопасности, определяемые:

- эксплуатационной документацией на поверяемые манометры и средства поверки;
- правилами техники безопасности действующими в месте проведения поверки.

3.2 Ко всем используемым средствам поверки должен быть обеспечен свободный доступ для настройки и измерений.

3.3 К работе должны допускаться лица имеющие необходимую квалификацию, обученные работе со средствами поверки и правилам техники безопасности.

3.4 Запрещается создавать давление, превышающее верхний предел измерений манометра.

3.5 Запрещается снимать манометр с устройства для создания давления при значениях давления более 50 кПа.

#### **4 Подготовка и условия поверки**

4.1 При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- диапазон температуры окружающей среды (воздух), °С 23±5;
- диапазон относительная влажность воздуха, %, не более 80;
- диапазон атмосферного давления, кПа от 86 до 106,7.

4.2 Вибрация (тряска) не должна вызывать размах колебаний стрелки, превышающий 0,1 предела допускаемой основной погрешности манометра, если иное не установлено в нормативно-технической документации на манометр.

4.3 Манометр должен быть присоединен к устройству, для создания давления и находиться в положении, соответствующем обозначению, имеющемуся на манометре или указанию в документации. Если обозначение рабочего положения отсутствует, то при поверке манометр должен быть установлен так, чтобы плоскость циферблата была вертикальна с допускаемым отклонением ±5 ° (если иное не оговорено в НТД), а цифры и знаки должны быть расположены без наклонов.

4.4 Для манометров с верхним пределом измерений до 250 кПа включительно, также имеющих обозначение «Г», давление в манометре должно создаваться воздухом или нейтральным газом, кроме случаев, специально оговоренных в документации на манометр.

4.5 Рабочие среды средств поверки должны соответствовать их документации.

Допускается применение других сред, не вызывающих коррозии деталей и узлов средств поверки, если они оговорены в техдокументации на поверяемый манометр.

4.6 Средства поверки должны обеспечивать плавное повышение и понижение давления, а также постоянство давления во время отсчета показаний и выдержке манометров под давлением, равным верхнему пределу измерений.

4.7 Манометр должен предварительно выдерживаться в нерабочем состоянии при температуре окружающего воздуха, указанной в п. 4.1 не менее:

- 12 ч - при разнице температур воздуха в помещении для поверки и местом, откуда вносится манометр, более 10 °С;
- 1 ч - при разнице температур воздуха в помещении для поверки и местом, откуда вносится манометр, от 1 до 10 °С.

При разнице указанных температур менее 1 °С выдержка не требуется.

#### **5 Проведение поверки**

5.1 Внешний осмотр

5.1.1 При внешнем осмотре должно быть установлено отсутствие механических повреждений корпуса, штуцера (препятствующих присоединению и не обеспечивающих герметичность прочность соединения), стрелки, стекла и циферблата, влияющих на эксплуатационные свойства.

5.1.2 Стекло и защитное покрытие циферблата должно быть чистым и не иметь дефектов, препятствующих правильному отсчёту показаний.

5.1.3 Соединение корпуса с держателем должно быть прочным, не допускающим смещения корпуса.

5.1.4 Манометры, выпускаемые из ремонта должны иметь, на манометре или в паспорте надпись «ремонт» (или «рем») и наименование (или фирменный знак) ремонтного предприятия.

5.2 Установка стрелки на нулевую отметку шкалы. Проверка положения стрелки у нулевой отметки шкалы

5.2.1 Перед установкой стрелки на нулевую отметку или проверкой положения стрелки

у нулевой отметки манометр необходимо выдержать под давлением в пределах (90-100) % верхнего предела измерений, в течение 1 - 2 мин.

5.2.2 Стрелка манометра, имеющего корректор нуля, при отсутствии давления должна быть установлена по центру нулевой отметки шкалы.

5.2.3 Стрелка манометра, не имеющего корректор нуля, должна при отсутствии давления располагаться на нулевой отметке шкалы с отклонением не более предела допускаемой основной погрешности, если иное не оговорено в документации на манометр.

5.2.4 У манометров, имеющих упор, стрелка должна быть на упоре. Допускается отклонение стрелки от упора на значение, но превышающее предела допускаемой основной погрешности.

### 5.3 Определение основной погрешности и вариации

5.3.1 Основную абсолютную погрешности манометра необходимо определять, как разность между показаниями манометра и действительным значением давления по средствам поверки.

5.3.2 Выбор средств поверки осуществляет метрологическая служба предприятия, исходя из технико-экономических расчетов и технических возможностей с учётом критериев достоверности поверки, по таблице А.1 (приложение А).

5.3.3 При выборе средств поверки для определения погрешности манометров должно быть соблюдено следующее условие:

$$(\Delta_0/D) \times 100 \leq \alpha_r \gamma$$

где  $\Delta_0$  - предел допускаемой абсолютной погрешности средства поверки на проверяемых отметках шкалы;

$D$  - диапазон показаний поверяемого манометра;

$\alpha_r$  - отношение предела допускаемого значения погрешности средства поверки, применяемого при поверке, к пределу допускаемого значения основной погрешности манометра (для государственной и арбитражной поверки  $\alpha_r$  не должно превышать 0,25);

$\gamma$  - предел допускаемой основной погрешности манометра в процентах от нормированного значения.

Значения  $\Delta_0$  и  $D$  должны быть выражены в одних и тех же единицах давления.

5.3.4 Поверка манометров с дополнительными шкалами, отградуированными в единицах силы и т.д., должна проводиться только по шкале давления; поверка манометров, не имеющих шкалы, градуированной в единицах давления, должна проводиться только при наличии соотношения указанных выше единиц с единицей давления.

5.3.5 Поверка манометров должна проводиться одним из способов:

а) заданное давление устанавливают средствами поверки, а показание отсчитывают по поверяемому манометру;

б) стрелку поверяемого манометра устанавливают на проверяемую отметку шкалы, а действительное давление отсчитывают со средств поверки.

5.3.6 Отсчитывание показаний манометров при их поверке должно проводиться с точностью до 0,1 цены деления. Для устранения параллакса при отсчете показаний направление зрения должно проходить через указательный конец стрелки перпендикулярно поверх оси циферблата. Если стрелка имеет ножевой конец, направление зрения должно быть в плоскости лезвия ножа.

5.3.7 Число проверяемых, точек шкалы манометров классов точности 1,5 и 2,5, должно быть не менее 5, и включать нижнее и верхнее продольное, значение давления.

Проверяемые точки должны быть распределены примерно равномерно в пределах всей шкалы.

Для манометров показывающих КМВ в число проверяемых точек должна входить отметка, соответствующая нулевому значению давления.

Число проверяемых точек для манометров показывающих КМВ отдельно для манометрической и вакуумметрической части шкалы распределяется пропорционально длине соответствующей части шкалы.

5.3.8 При поверке давление плавно повышают и проводят отсчитывание показаний. Затем манометр выдерживают в течение 5 мин. под давлением, равном верхнему пределу измерений. После чего давление плавно понижают и проводят отсчитывание показаний при тех же значениях давления, что и при повышении давления. Скорость изменения давления не должна превышать 10 % диапазона показаний в секунду.

5.3.9 Движение стрелки должно происходить плавно, без заеданий и скачков. Стрелка не должна касаться циферблата и стекла. Допускаются заедания и скачки, величина которых не должна превышать значений, оговоренных в нормативно-технической документации.

5.3.10 Указательный конец стрелки манометра на протяжении всей шкалы должен перекрывать самые короткие отметки шкалы на значение, установленное в документации на манометр.

5.3.11 Значение основной погрешности манометра на любой отметке шкалы как при прямом так и обратном ходе стрелки не должно превышать:

а) при поверке манометров, выпускаемых из производства и ремонта -  $0,86 \gamma_k$ ;

б) при поверке манометров, находящихся в эксплуатации:

$\gamma$ - (при  $\alpha_r$ , 0,2; 0,25 и 0,33);

$\gamma_k \gamma$  - (при  $\alpha_r$ , равном 0,4 и 0,5),

где  $\gamma_k$  - абсолютное значение отношения контрольного (приёмочного) допуска к пределу допускаемой основной погрешности.

5.3.12 Вариация показаний для каждой проверяемой отметки шкалы, кроме значений, соответствующих верхнему и нижнему, пределам измерения, определяется по формулам, %:

а) при поверке по способу п.5.3.5 а):

$$V=(N_2-N_1)/D \times 100 \dots$$

б) при поверке по способу п.5.3.5 б):

$$b=(N_{02}-N_{01})/D \times 100 \dots$$

где  $N_2-N_1$  - показания поверяемого манометра и средства поверки соответственно при повышении давления (прямой ход);

$N_{02}-N_{01}$  - показания поверяемого манометра и средства поверки соответственно при понижении давления (обратный ход);

$N$  и  $D$  должны быть выражены в одних и тех же единицах давления.

Вариация не должна превышать предела допускаемой основной погрешности, если иное не оговорено в документации на манометр.

5.3.13 При снижении давления до нуля после поверки стрелка должна, находиться на нулевой отметке шкалы с отклонением, не превышающим, допускаемого значения, установленного в технической документации на манометр. Последний должен быть отсоединён от устройства создания давления и находиться в рабочем положении.

## **6 Оформление результатов поверки**

6.1 Положительные результаты поверки манометров удостоверяются знаком поверки и(или) свидетельством о поверке, и(или) запись в паспорте (формуляре), заверяемой подписью поверителя и знаком поверки.

6.2 Знак поверки наносится на стекло или корпус манометров в соответствии с рисунком 1 или на свидетельство о поверке.



Рисунок 1 – Обозначение места нанесения знака поверки

6.3 При отрицательных результатах поверки манометр к эксплуатации не допускают, свидетельство о поверке аннулируется и выписывается извещение о непригодности к применению.

## Приложение А (справочное)

### Выбор образцовых приборов при поверке

1. Выбор средств поверки осуществляется в соответствии с МИ187-86 и МИ188-86.
2. Устанавливают следующие критерии достоверности поверки:

$P_{\text{ВAM}}$  – наибольшая вероятность ошибочно признанного годным любого в действительности дефектного экземпляра манометра;

$(\delta_m)_{\text{BA}}$  – отношение наибольшего возможного модели основной погрешности манометра, который может быть ошибочно признан годным, к пределу допускаемой основной погрешности;

$P_{\text{Ф}}$  – наибольшая вероятность ошибочного признанного дефектным любого в действительности годного экземпляра манометра (фиктивный брак).

Допускаемые значения критериев достоверности поверки принимают равными:

$[P_{\text{ВAM}}] = 0,20$   $[(\delta_m)_{\text{BA}}] = 1,25$ , если иное не установлен в документации на манометр.

3. В соответствии с принятыми критериями достоверности для однократной поверки значения  $g_k$  и  $\alpha_p$  приведены в таблице А.1.

Таблица А.1 – критерии достоверности для однократной поверки

$\alpha_p$	0,2	0,25	0,33	0,4	0,5
$g_k$	0,94	0,93	0,91	0,82	0,70
$P_{\text{ВAM}}$	0,20	0,20	0,20	0,10	0,05
$(\delta_m)_{\text{BA}}$	1,14	1,18	1,24	1,22	1,20
$P_{\text{Ф}}$	0,001	0,003	0,012	0,047	0,133

Примечание - Вероятность пропустить брак при поверке для параметров, приведённых в таблице А.1 не превышает при любом  $\alpha_p$  соответствующего значения фиктивного брака  $P_{\text{Ф}}$ .