

Федеральное государственное унитарное предприятие
«Всероссийский научно-исследовательский институт метрологии
имени Д.И. Менделеева»
ФГУП «ВНИИМ им.Д.И.Менделеева»



УТВЕРЖДАЮ
Директор ФГУП
«ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»
К.В. Гоголинский
« 05 » сентября 2017 г.


Государственная система обеспечения единства измерений

Прессы гидравлические ПРГ-1

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП 2301-296-2017

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


_____ А.Ф. Остривной

Разработчик


_____ Д.В. Андреев

г. Санкт-Петербург
2017 г.

Настоящая методика поверки распространяется на прессы гидравлические ПРГ-1 (далее – прессы) производства ООО «ТПК ВНИИР» и устанавливает методику их первичной и периодической поверки.

Допускается проведение поверки не в полном диапазоне измерений в соответствии с заявлением владельца СИ, с обязательным указанием в свидетельстве о поверке информации об объеме проведенной поверки.

Настоящая методика поверки распространяется на все СИ, находящиеся в эксплуатации.

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 измерений силы	3.4	Динамометры 2-го разряда по ГОСТ 8.640-2014 (пределы допускаемых значений доверительных границ относительной погрешности $\delta = 0,24 \%$)
Примечание – Допускается применение аналогичных средств поверки не приведенных в перечне, но обеспечивающих определение (контроль) метрологических характеристик поверяемых средств измерений с требуемой точностью.		

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 + 15 до + 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 эталонный 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

После включения пресса на экране отображается номер версии программного обеспечения.

Номер версии ПО должен совпадать с указанным в описании типа.

3.4 Определение относительной погрешности измерений силы

Установить динамометр в рабочий участок пресса, нагрузить динамометр тремя возрастающими рядами силы.

Зарегистрировать соответствующие показания динамометра X_1, X_2, X_3 .

Каждый ряд нагружения должен содержать не менее восьми ступеней, по возможности, равномерно распределенных по диапазону измерений.

Следует соблюдать временной интервал не менее 3-х минут между последовательными рядами нагрузки.

После полного разгружения динамометра следует регистрировать нулевые показания пресса после ожидания в течение, по крайней мере, 30 секунд.

Результаты измерений занести в протокол.

Для каждой ступени нагружения относительную погрешность рассчитывать по формуле:

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

где X_d - показания динамометра;

X_m - показания пресса.

Относительная погрешность при каждом измерении не должна превышать $\pm 1\%$.

4 Оформление результатов поверки

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

4.2 Отрицательные результаты поверки оформлять извещением о непригодности.