

СОГЛАСОВАНО
Руководитель ЛОЕИ
ООО «ПРОММАШ ТЕСТ Метрология»



К.Б. Козлов
М.П.

«23» ноября 2022 г.

Государственная система обеспечения единства измерений.

Датчики силоизмерительные тензорезисторные ТВ.

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП-084-2022

г. Чехов,
2022 г.

О г л а в л е н и е

1 Общие положения.....	3
2 Перечень операций поверки средства измерений (далее – поверка).....	3
3 Требования к условиям проведения поверки.....	4
5 Метрологические и технические требования к средствам поверки	4
6 Требования (условия) по обеспечению безопасности проведения поверки	5
7 Внешний осмотр средства измерений	5
8 Подготовка к поверке и опробование средства измерений	5
9 Определение метрологических характеристик и подтверждение соответствия метрологическим требованиям.....	6
10 Оформление результатов поверки	10
ПРИЛОЖЕНИЕ А.....	11
ПРИЛОЖЕНИЕ Б	13

1 Общие положения

1.1 Настоящая методика поверки распространяется на датчики силоизмерительные тензорезисторные ТВ (далее – датчик(-и)), производства ООО «Японские измерительные технологии», Россия, применяемых в качестве рабочих средств измерений и устанавливает методы их первичной и периодической поверки.

1.2 В результате поверки должны быть подтверждены метрологические требования, приведённые в таблице 1.

Таблица 1 – Метрологические характеристики (требования)

Наименование характеристики	Значение													
Номинальное усилие ¹⁾ , F _{ном} , кН	1	2,5	5	8	10	20	28	30	50	100	200	250	500	1000
Нижний предел измерений, % от F _{ном}	20													
Выходной сигнал при F _{ном} , мВ/В	от 0,3 до 10,0 ¹⁾													
Пределы допускаемой относительной погрешности измерений силы ¹⁾ , %	±0,5; ±1,0; ±2,5; ±5,0; ±10,0; ±15,0; ±20,0; ±25,0; ±30,0; ±40,0													
Предельные значения составляющей погрешности, связанной с повторяемостью показаний ¹⁾ , b', %	0,25; 0,5; 1,0; 3,0; 5,0													
Предельные значения составляющей погрешности, связанной с интерполяцией ¹⁾ , f _c , %	±0,2; ±0,5; ±1,0; ±3,0; ±5,0; ±10,0													
Предельные значения составляющей погрешности, связанной с дрейфом нуля ¹⁾ , f ₀ , %	±0,2; ±0,5; ±1,0; ±3,0; ±5,0; ±10,0													
Предельные значения составляющей погрешности, связанной с гистерезисом ¹⁾ , v, %	0,2; 0,5; 1,0; 3,0; 5,0; 10,0; 15,0; 20,0; 25,0; 30,0													
Предельные значения составляющей погрешности, связанной с ползучестью ¹⁾ , c, %	0,2; 0,5; 1,0; 3,0; 5,0; 10,0													
1) – конкретное значение указывается в паспорте														

1.3 При определении метрологических характеристик в рамках проводимой поверки обеспечивается прослеживаемость датчиков в соответствии с государственной поверочной схемой для средств измерений силы, утвержденной приказом Росстандарта от «22» октября 2019 г. № 2498, к государственному первичному эталону единицы силы ГЭТ 32-2011.

1.4 В методике поверки реализован следующий метод передачи единиц: метод прямых измерений.

2 Перечень операций поверки средства измерений (далее – поверка)

2.1 При проведении поверки выполняются следующие операции, указанные в таблице 2.

Таблица 2 – Перечень операций поверки

Наименование операции	Обязательность проведения операций поверки при		Номер раздела (пункта) методики поверки, в соответствии с которыми выполняется операция поверки
	первичной поверке	периодической поверке	
1	2	3	4
Внешний осмотр средства измерений	Да	Да	7

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4
Подготовка к поверке и опробование средства измерений	Да	Да	8
Определение метрологических характеристик и подтверждение соответствия метрологическим требованиям	-	-	9
Определение значений составляющих погрешности, связанных с повторяемостью показаний (b), интерполяцией (f_c), дрейфом нуля (f_0), гистерезисом (v) и ползучестью (c), относительной погрешности измерений силы	Да	Да	9.1
Оформление результатов поверки	Да	Да	10

2.2 Последовательность проведения операций поверки обязательна.

2.3 Если при проведении той или иной операции получают отрицательный результат, дальнейшую поверку прекратить, датчик признать непригодным к применению и перейти к оформлению результатов поверки по п. 10.

3 Требования к условиям проведения поверки

3.1 При проведении поверки в лаборатории соблюдать следующие условия:

- температура окружающего воздуха, °C от плюс 15 до плюс 25
- относительная влажность воздуха, % от 20 до 80

3.2 В помещении не допускаются сквозняки и сильные конвекционные воздушные потоки.

3.3 Должны отсутствовать источники вибрации, влияющие на работу средств поверки и датчиков.

4 Требования к специалистам, осуществляющим поверку

4.1 К проведению поверки допускается персонал, изучивший эксплуатационную документацию на поверяемый датчик и средства измерений, участвующих при проведении поверки.

4.2 Для проведения поверки достаточно одного специалиста.

5 Метрологические и технические требования к средствам поверки

5.1 При проведении поверки применяют средства, указанные в таблице 3.

Таблица 3 – Средства поверки

Операции поверки, требующие применение средств поверки	Метрологические и технические требования к средствам поверки, необходимые для проведения поверки	Перечень рекомендуемых средств поверки
1	2	3
п. 8.1.1 Контроль условий поверки (при подготовке к поверке и опробовании средства измерений)	Средство измерений температуры окружающей среды: диапазон измерений от +15 до +25 °C, пределы допускаемой абсолютной погрешности $\pm 0,2$ °C Средство измерений относительной влажности окружающей среды: диапазон измерений от 20 до 80 %, пределы допускаемой абсолютной погрешности ± 2 %	Измеритель температуры и относительной влажности воздуха ИВТМ-7М-Д, рег. № 71394-18

Продолжение таблицы 3

1	2	3
п. 8 Подготовка к поверке и опробование средства измерений п. 9 Определение метрологических характеристик и подтверждение соответствия метрологическим требованиям	Рабочие эталоны 3-го разряда в соответствии с Государственной поверочной схемой для средств измерений силы, утвержденной приказом Росстандарта от «22» октября 2019 г. №2498 - машины силовоспроизводящие с диапазоном измерений от 0,2 до 1000,0 кН и погрешностью, не превышающей 1/3 пределов допускаемой относительной погрешности измерений силы поверяемого датчика.	Машины испытательные универсальные МИМ (регистрационный номер 82572-21 в Федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений)
п. 8 Подготовка к поверке и опробование средства измерений п. 9 Определение метрологических характеристик и подтверждение соответствия метрологическим требованиям	Средства измерений напряжения постоянного тока с диапазоном измерений от 0 до 10 мВ, пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений $\pm(2,5 \cdot 10^{-6} \cdot D + 3,5 \cdot 10^{-6} \cdot E)$ В, D – измеряемое значение, E – верхнее граничное значение диапазона измерения. Источник питания постоянного тока с диапазоном выходного напряжения от 2 до 10 В	Мультиметр 3458А (регистрационный номер 25900-03 в Федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений) Источник питания постоянного тока GPR мод. GPR-76030D (регистрационный номер 55898-13 в Федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений)
<i>Примечание - Возможно применение средств поверки с метрологическими и техническими характеристиками, обеспечивающими требуемую точность передачи единицы величин поверяемому средству измерений.</i>		

6 Требования (условия) по обеспечению безопасности проведения поверки

6.1 Все операции поверки, предусмотренные настоящей методикой поверки, экологически безопасны. При их выполнении проведение специальных защитных мероприятий по охране окружающей среды не требуется.

6.2 При проведении поверки соблюдать требования безопасности, определяемые:

- правилами безопасности труда и пожарной безопасности, действующими на месте проведения поверки;
- правилами безопасности при эксплуатации используемых средств поверки и поверяемого датчика, приведенными в их эксплуатационной документации.

7 Внешний осмотр средства измерений

7.1 При внешнем осмотре проверить:

- соответствие комплектности эксплуатационной документации;
- отсутствие видимых повреждений;
- соответствие внешнего вида требованиям эксплуатационной документации и ее соответствие утвержденному типу, в том числе соответствие маркировочной таблички и наличие предусмотренных пломб.

7.2 Внешний осмотр считать положительным, если по результатам проверки датчик соответствует всем вышеперечисленным требованиям.

8 Подготовка к поверке и опробование средства измерений

8.1 Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы

8.1.1 Контроль условий поверки

8.1.1.1 Перед проведением поверки датчик и средства поверки выдержать не менее трёх часов в условиях окружающей среды, согласно раздела 3 настоящего документа;

8.1.1.2 Проверить соблюдение мероприятий по технике безопасности в соответствии с п. 6;

8.1.2 Подготовить к работе датчик и средств поверки согласно их эксплуатационной документации.

8.1.3 Установить с помощью переходников поверяемый датчик по необходимой оси в рабочее пространство машины в соответствии с эксплуатационной документацией.

Примечание. Пример переходников для установки в машину с захватами на растяжение типа «скоба» приведён в Приложении А. При использовании захватов других типов переходники должны быть разработаны и изготовлены в соответствии с типом захватов.

8.1.4 Подключить датчик к источнику питания и считывающему устройству (мультиметру) в соответствии со схемой, приведённой на рисунке 1.

Примечание. Для упрощения расчёта выходного сигнала рекомендуется подавать питание напряжением постоянного тока 10 В.

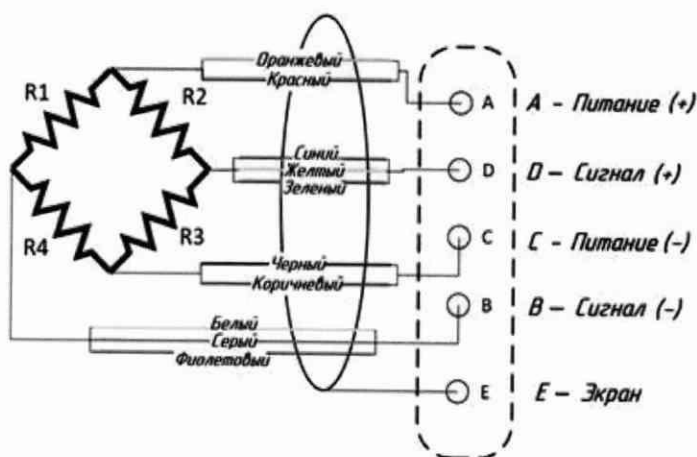


Рисунок 1 – Схема подключения датчика
(возможна иная цветовая схема подключения, при поверке необходимо сверяться с цветовой схемой подключения, приведённой в паспорте)

8.2 При опробовании выполнить следующие процедуры.

8.2.1 Нагрузить датчик его номинальным усилием.

Примечание. Здесь и далее скорость нагружения (разгружения) не должна превышать 10 % от верхнего предела измерений датчика в секунду.

8.2.2 Выдерживать датчик под нагрузкой в течение не менее 10 минут.

8.2.3 Разгрузить датчик.

8.2.4 Выдержать датчик в разгруженном состоянии 3 – 3,5 минуты.

8.2.5 Повторить действия по п.п. 8.2.1 – 8.2.4 два раза, но выдержка под нагрузкой должна быть снижена и составлять 1 – 1,5 минуты.

8.2.6 Опробование считать положительным, если показания датчика (выходной сигнал) под нагрузкой стабильны до третьей значащей цифры.

9 Определение метрологических характеристик и подтверждение соответствия метрологическим требованиям

9.1 Определение значений составляющих погрешности, связанных с повторяемостью показаний (b'), интерполяцией (f_c), дрейфом нуля (f_0), гистерезисом (v) и ползучестью (c), относительной погрешности измерений силы

Определение метрологических характеристик выполнить сразу же по завершению операций по п. 8.2.5.

9.1.1 Обнулить показания машины.

9.1.2 Провести нагружение датчика эталонными силами (нагрузками) с возрастающими

значениями в точках равных 20 %, 30 %, 40 %, 50 %, 60 %, 70 %, 80 %, 90 % и 100 % от номинального усилия.

Примечание – здесь и далее перемены знака нагрузки до окончания нагружения/разгружения не допускаются. В случае несоблюдения этого требования снять нагрузку и провести нагружения/разгружения заново.

9.1.3 Провести разгрузку датчика по тем же точкам диапазона измерений.

9.1.4 В каждой точке диапазона измерений считать и занести в протокол поверки значение по показаниям датчика при нагружении (X_i) и разгрузке (X'_i).

Примечание – здесь и далее считывание значений по показаниям датчика проводить спустя не менее 30 секунд.

9.1.5 Разгрузить датчик и далее считать, и занести в протокол поверки его показания в разгруженном состоянии.

Примечание – здесь и далее рекомендуемая форма протокола поверки приведена в Приложении Б.

9.1.6 Выдержать датчик в разгруженном состоянии 3 – 3,5 минуты

9.1.7 Повторить операции по п.п. 9.1.1 – 9.1.6 при неизменном положении датчика в рабочем пространстве машины силовоспроизводящей.

9.1.8 Если датчик при эксплуатации применяют только для измерений возрастающих нагрузок, то в любое время после операций по п. 8.2, необходимо выполнить операции по п.п. 9.1.8.1 – 9.1.8.2 или 9.1.8.3 – 9.1.8.5.

9.1.8.1 Обнулить машины. Нагрузить датчик его номинальным усилием.

9.1.8.2 Считать и занести в протокол поверки значения по показаниям датчика спустя 30 и 300 секунд.

9.1.8.3 Обнулить машины силовоспроизводящей. Нагрузить датчик его номинальным усилием и выдержать под нагрузкой 60 секунд.

9.1.8.4 Разгрузить датчик.

9.1.8.5 Считать и занести в протокол поверки значения по показаниям датчика спустя 30 и 300 секунд.

9.1.9 Если датчик имеет возможность измерений по нескольким осям, то провести операции по п.п. 8.1.3 – 8.2.6, но установив с помощью переходников поверяемый датчик по другой(-им) оси в рабочее пространство машины. Провести операции по п.п. 9.1.1 – 9.1.8. После чего перейти к нижеприведённым расчётам.

9.1.10 Определение составляющей погрешности, связанной с повторяемостью показаний датчиков (b').

9.1.10.1 Рассчитать эту составляющую погрешности для каждой точки нагружения с помощью следующих формул (1) – (2):

$$b' = \left| \frac{X_3 - X_1}{\bar{X}_{wr}} \right| \cdot 100 \%, \quad (1)$$

$$\text{где } \bar{X}_{wr} = \frac{X_1 + X_3}{2} \quad (2)$$

9.1.10.2 Результаты вычислений для каждой точки занести в протокол поверки.

9.1.10.3 Полученные значения b' не должны превышать установленного предела, указанного в таблице 1.

9.1.11 Определение составляющей погрешности, связанной с дрейфом нуля (f_0)

9.1.11.1 Рассчитать составляющую погрешности, связанную с дрейфом нуля, по формуле (3):

$$f_0 = \frac{i_f - i_0}{X_N} \cdot 100 \% \quad (3)$$

где i_0 и i_f - показания датчика до приложения нагрузки и после полного разгрузки соответственно, мВ/В;

X_N - показание датчика после приложения эталонной нагрузки, равной номинальному усилию датчика, мВ/В.

9.1.11.2 За окончательный результат принять максимальное полученное значение f_0 . Результат занести в протокол поверки.

9.1.11.3 Полученное значение f_0 не должно превышать установленных пределов, указанных в таблице 1.

9.1.12 Определение составляющей погрешности, связанной с гистерезисом (v).

9.1.12.1 Если датчик при эксплуатации применяют только для измерений возрастающих нагрузок, то при поверке допускается не определять составляющую погрешности, связанную с гистерезисом.

9.1.12.2 Рассчитать составляющую погрешности, связанную с гистерезисом, по разности между значениями, полученными с возрастающими и убывающими нагрузками, используя формулы (4) – (6):

$$v = \frac{v_1 + v_2}{2} \quad (4)$$

$$\text{где } v_1 = \left| \frac{x'_2 - x_1}{x_1} \right| \cdot 100 \% ; v_2 = \left| \frac{x'_4 - x_3}{x_3} \right| \cdot 100 \% \quad (5); (6)$$

9.1.12.3 Результаты вычислений для каждой точки занести в протокол поверки.

9.1.12.4 Полученные значения v не должны превышать установленного предела, указанного в таблице 1.

9.1.13 Определение составляющей погрешности, связанной с ползучестью (c)

9.1.13.1 Определение составляющей погрешности, связанной с ползучестью, проводить только при условии выполнении операций по п. 9.1.8.

9.1.13.2 Для определения составляющей погрешности, связанной с ползучестью, рассчитать разницу значений по показаниям датчика i_{300} , полученному на 300 секунде, и i_{30} , полученному на 30 секунде, после приложения или снятия эталонной нагрузки, равной номинальному усилию датчика; выразить эту разницу в процентах от показания датчика после приложения эталонной нагрузки, равной номинальному усилию датчика, по формуле (7):

$$c = \left| \frac{i_{300} - i_{30}}{X_N} \right| \cdot 100 \% \quad (7)$$

9.1.13.3 Результаты вычислений занести в протокол поверки.

9.1.13.4 Полученное значение c не должно превышать установленного предела, указанного в таблице 1.

9.1.14 Определение составляющей погрешности, связанной с интерполяцией (f_c).

9.1.14.1 Для каждой точки нагружения рассчитать составляющую погрешность, связанную с интерполяцией, по формуле (8):

$$f_c = \frac{\overline{X_r} - X_a}{X_a} \cdot 100 \% \quad (8)$$

где X_a - значение, рассчитанное по градуировочной характеристике $X_a = X_a(F)$, где F -

приложенная эталонная сила (нагрузка).

Для определения градуировочной характеристики полученные значения $\overline{X}_r$ занести в приложение MS Excel. Выбрать иконку «Мастер диаграмм» и построить график зависимости показаний по датчику от приложенной силы. В окне диаграммы щёлкнуть правой клавишей мыши на полученном графике и в открывшемся меню выбрать пункт «добавить линию тренда», выбрать тип «полиномиальная», во вкладке «Параметры» поставить галочку рядом с пунктом «Показывать уравнение на диаграмме». В окне диаграммы появится уравнение интерполяции. Записать уравнение интерполяции в протокол поверки.

9.1.14.2 Результаты вычислений для каждой точки занести в протокол поверки.

9.1.14.3 Полученные значения f_c не должны превышать установленных пределов, указанных в таблице 1.

9.1.15 Оценка относительной погрешности датчика.

9.1.15.1 Доверительную относительную погрешность, т.е. интервал, в котором с вероятностью 0,95 лежит значение погрешности, оценить по формуле (9):

$$W = k \cdot w_c \quad (9)$$

$$\text{где } w_c = \sqrt{w_1^2 + w_2^2 + w_3^2 + w_4^2 + w_5^2} \quad (10)$$

$k = 2$, для уровня доверия 0,95;

w_1 – относительная стандартная неопределенность, связанная с приложенной эталонной силы (принять равной половине допускаемой относительной погрешности измерений силы машины силовоспроизводящей);

w_2 – относительная стандартная неопределенность, связанная с повторяемостью результатов измерений. Определить по формуле (11):

$$w_2 = \frac{b'}{100 \cdot \sqrt{3}} \cdot 100 \% \quad (11)$$

w_3 – относительная стандартная неопределенность, связанная с гистерезисом, учитывать и рассчитывать, если датчик при эксплуатации применяют для измерений возрастающих и убывающих нагрузок. Определить по формуле (12):

$$w_3 = \frac{v}{100 \cdot \sqrt{3}} \cdot 100 \% \quad (12)$$

w_4 – относительная стандартная неопределенность, связанная с ползучестью, учитывать и рассчитывать, если датчик при эксплуатации применяют для измерений только возрастающих нагрузок. Определить по формуле (13):

$$w_4 = \frac{c}{100 \cdot \sqrt{3}} \cdot 100 \% \quad (13)$$

$w_5 = \max(f_0)$ – относительная стандартная неопределенность, связанная с дрейфом нуля.

$w_5 = f_c$ – относительная стандартная неопределенность, связанная с интерполяцией.

9.1.15.2 Результаты вычислений занести в протокол поверки.

9.1.15.3 Результаты поверки считать положительными, если полученный интервал не выходит за пределы относительной погрешности, что выражается неравенством (14):

$$W \leq \delta \quad (14)$$

где δ – пределы допускаемой относительной погрешности, % (см. таблицу Б.1 Приложения Б).

10 Оформление результатов поверки

10.1 Сведения о результатах датчиков передаются в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений в соответствии с порядком создания и ведения Федерального информационного фонда по обеспечению единства измерений, передачи сведений в него и внесения изменений в данные сведения, предоставления содержащихся в нем документов и сведений, предусмотренным частью 3 статьи 20 Федерального закона № 102-ФЗ.

10.1.1 При положительных результатах поверки по заявлению владельца средства измерений или лица, представившего его на поверку, выдается свидетельство о поверке средства измерений, оформленное в соответствии с действующими нормативно-правовыми документами. Нанесение знака поверки на средство измерений не предусмотрено. Пломбирование датчика не производится

10.1.2 При отрицательных результатах поверки по заявлению владельца средства измерений или лица, представившего его на поверку, выдается извещение о непригодности к применению средства измерений, оформленное в соответствии с действующими нормативно-правовыми документами.

Инженер по метрологии ЛОЕИ
ООО «ПРОММАШ ТЕСТ Метрология»

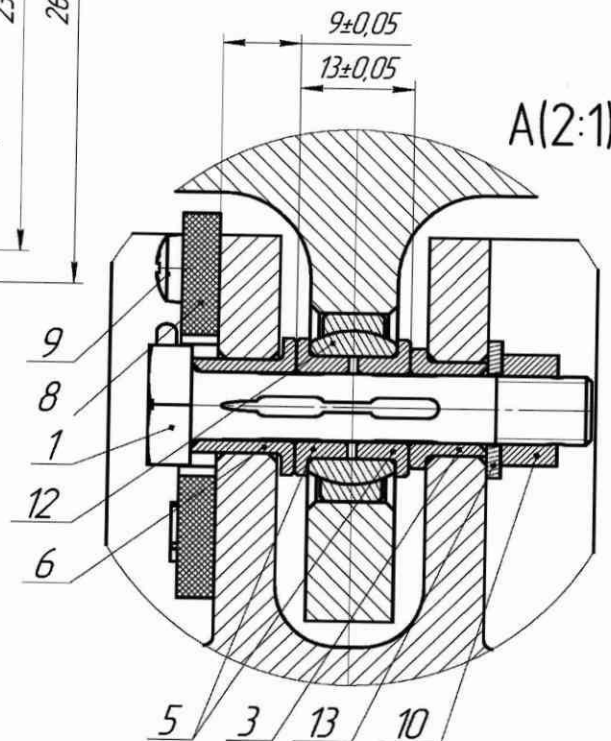
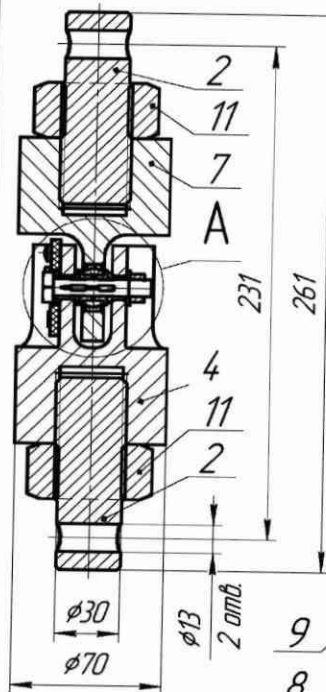

В.А. Лапшинов

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(Справочное)

Чертеж переходника для моделей ТВ-Х-К, ТВ-Х-К-1, ТВ-Х-К-2, ТВ-Х-К-4

ТВ-8-46.ОСН СБ



1 Собранный конструкцией не должна иметь свободного хода по вертикали между вилкой и ухом без затянутой гайки.

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Сборочные единицы		
		1	ТВ-8-46	Датчик силы тензорезисторный 8х46	1	
				Детали		
		2	ТВ-8-42-46-54.АДП	Адаптер	2	
		3	ТВ-8-42-46-54.ВТ.А	Втулка А	1	
		4	ТВ-8-42-46.ВЛК	Вилка 42-46	1	
		5	ТВ-8-42-46.ВТ.Б	Втулка Б	2	
		6	ТВ-8-42-46.ВТ.В	Втулка В	1	
		7	ТВ-8-42-46.УХО	Ухо 42-46	1	
		8	ТВ-8-46.ПЛСТ	Пластина 46	1	
				Стандартные изделия		
		9		Винт М4х6 DIN 7985	2	
		10		Гайка М8 ГОСТ 5915-70	1	
		11		Гайка М33 ГОСТ 5915-70	2	
		12		Подшипник ШСП 12 ГОСТ 3635-78	1	
		13		Шайба М8 DIN 125	1	

ТВ-8-46.ОСН СБ

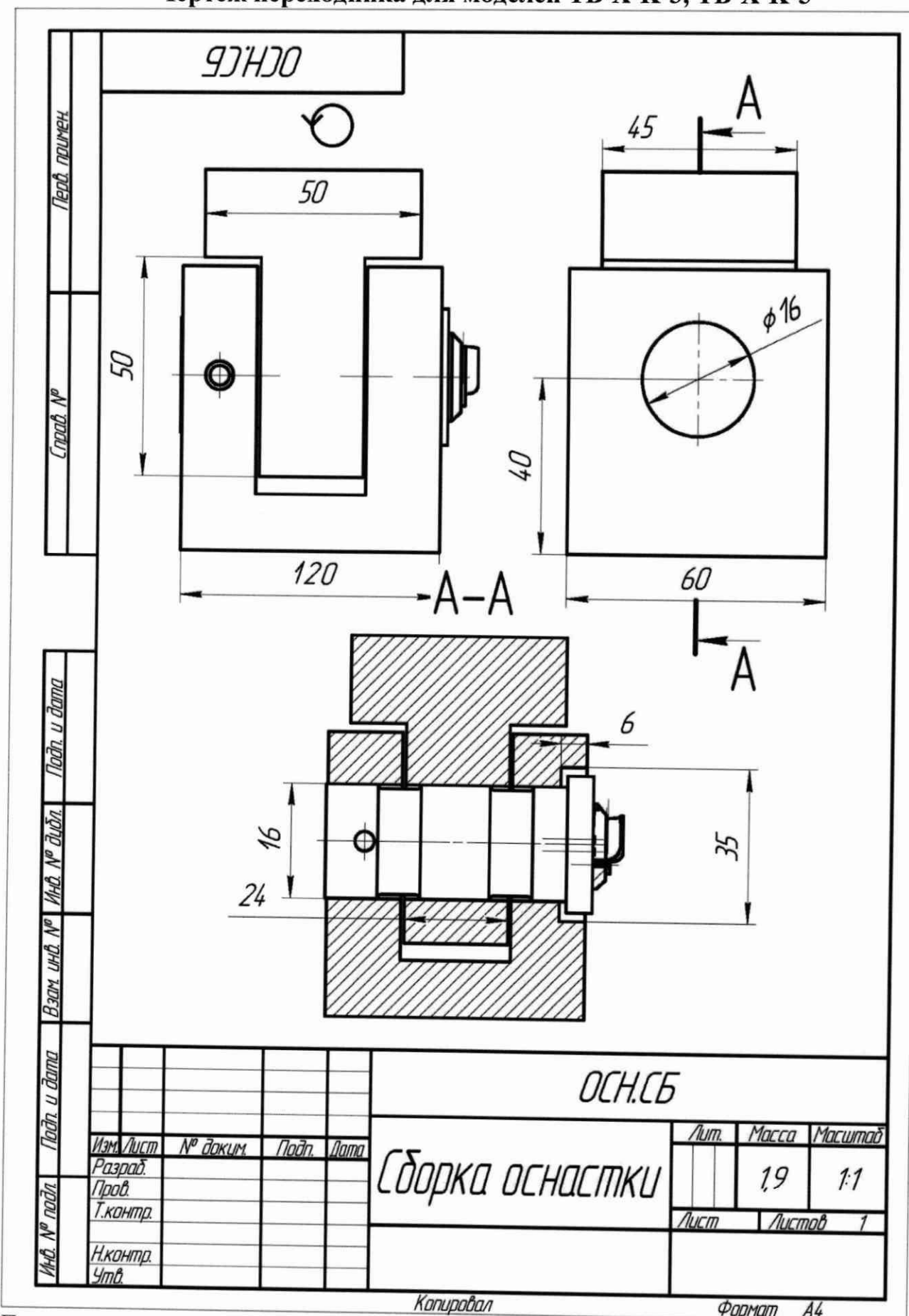
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						4,85	1:2
Проб.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Копирабол

Формат А3

Примечание. Все размеры справочные

ПРОДОЛЖЕНИЕ ПРИЛОЖЕНИЯ А
Чертёж переходника для моделей ТВ-Х-К-3, ТВ-Х-К-5



Примечание. Все размеры справочные

