

ЗАО «СИБТЕНЗОПРИБОР»

г. Топки

СОГЛАСОВАНО

Директор ФГУ



УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ЗАО «Сибтензоприбор»

П.П. Гаус



МЕТОДИКА ПОВЕРКИ ГИРЬ КЛАССА ТОЧНОСТИ M_1 и M_2 ГОСТ 7328-2001

ЖГИП 404249.001 МИ 2

и.р. 19408-03
и.р. 811-03

1 Область применения

Настоящая методика поверки распространяется на гири КТ M_1 и M_2 ГОСТ 7328-2001 и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

2 Нормативные ссылки

В настоящей методике использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ 7328-2001 Гири. Общие технические условия
- ГОСТ 166-80 Штангенциркули. Технические условия
- ГОСТ 9378-75 Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия
- ГОСТ 24104-2001 Весы лабораторные. Общие технические условия
- ГОСТ 12.2.003-91 Система безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
- ГОСТ 1012-72 Бензины авиационные. Технические условия
- ПР 50.2.006-94 Правила метрологии. Порядок проведения поверки средств измерений.

3 Операции и средства поверки

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

Наименование операции	№ п. МИ	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операций при	
			выпуске из производства	выпуске после ремонта и в эксплуатации
1	2	3	4	5
Внешний осмотр	4.1	-	да	да

продолжение таблицы

1	2	3	4	5
Определение размеров гирь	4.2	Штангенциркуль с отсчётом по нониусу 0,1 мм по ГОСТ 166	да	нет
Определение шероховатости поверхности	4.3	Образцы шероховатости поверхности по ГОСТ 9378	да	нет
Определение массы гирь	4.4	Лабораторные весы класса точности II (высокий) по ГОСТ 24104 Гири класса точности F_2 и M_1 по ГОСТ 7328	да	да

Примечание:

1 Определение размеров и шероховатости поверхности гирь проводить выборочно, не менее чем у 5 % общего количества гирь поверяемой партии.

2 Допускается применение средств измерения с более высокими техническими характеристиками.

4 Требования безопасности

При проведении поверки соблюдают требования безопасности по ГОСТ 12.2.003, а также требования безопасности, действующие на месте проведения поверки.

5 Условия поверки

5.1 При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

- весовая комната должна быть оборудована фундаментом для установки весов; допускается установка весов на консолях, вделанных в капитальные стены, и на устойчивых прочных столах, неподверженных вибрациям, вызывающих видимое дрожание шкалы весов;

- весовая комната должна отапливаться так, чтобы исключить одностороннее нагревание весов и гирь; имеющиеся в весовой комнате отопительные трубы должны быть изолированы;
- температура воздуха в весовой комнате должна быть $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ при условии её изменения в течение 1 часа не более чем на $2 ^\circ\text{C}$;
- относительная влажность воздуха в весовой комнате должна быть в пределах от 30 % до 80 %.

6 Подготовка к поверке

6.1 Используемые для проведения поверки гири должны быть очищены от пыли кисточкой, щёткой или протёрты салфеткой смоченной в бензине по ГОСТ 1012.

6.2 Очищенные от пыли гири выдерживают в весовой комнате 3...4 часа.

7 Проведение поверки

7.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие гирь следующим требованиям:

- качество покрытий, форма, маркировка должны соответствовать требованиям ГОСТ 7328;
- на поверхности гирь не должно быть трещин, сколов, следов коррозии, забоин, царапин, пятен.

7.2 Определение размеров

Основные размеры гирь измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166. Размеры гирь должны соответствовать требованиям комплекта конструкторской документации.

7.3 Определение шероховатости поверхности

Шероховатости поверхности гирь определяют сравнением с образцами шероховатости невооруженным глазом при естественном освещении.

Шероховатость поверхности гирь должна соответствовать требованиям ГОСТ 7328.

8 Определение массы гирь

8.1 Массу гирь класса точности M_1 определяют на лабораторных весах класса точности II (высокий), по гилям класса точности F_2 .

8.2 1 Массу гирь класса точности M_2 определяют на лабораторных весах класса точности II (высокий), по гилям класса точности M_1 .

8.3 Определение массы производить следующим образом:

- на правую чашку весов поместить соответствующую эталонную гирю и уравновесить ее тарой, помещенной на левую чашку;
- затем эталонную гирю снять с правой чашки и вместо нее поместить поверяемую гирю;
- если поверяемая гиря окажется легче эталонной, то к ней следует добавить гирю по массе равную допускаемому отклонению от номинальной массы поверяемой гири (гирю-допуск); при этом коромысло весов должно возвратиться к начальному положению равновесия или сместиться от него в противоположную сторону;
- если поверяемая гиря окажется тяжелее эталонной, то гирю-допуск поместить на левую чашку (к таре). При этом коромысло весов должно возвратиться к начальному положению равновесия или сместиться от него в противоположную сторону;
- если отклонения от номинальной массы гирь превышают допускаемое значение, указанное в ГОСТ 7328, гири бракуют.

9 Оформление результатов поверки

9.1 Положительные результаты поверки гирь, класса точности M_1 , оформляют следующим образом:

- при выпуске гирь из производства – выдачей свидетельства о поверке, записью в паспорте предприятия-изготовителя, удостоверенной поверителем, а также клеймением гирь в соответствии с ПР 50.2.006;
- после ремонта и при периодической поверке – выдачей свидетельства установленной формы и с указанием на оборотной стороне свидетельства и в паспорте, что отклонение от номинальной массы гирь соответствует требованиям ГОСТ 7328;

9.2 Положительные результаты поверки гирь, класса точности M_2 , оформляют следующим образом:

- при выпуске из производства – записью на этикетке предприятия-изготовителя, удостоверенной поверителем, а также клеймением гирь;
- после ремонта и при периодической поверке – нанесением поверительного клейма.

9.3 Гири класса точности M_2 , у которых при очередной поверке отклонения от номинальной массы превышают регламентированные значения по ГОСТ 7328, допускается по согласованию с потребителем переводить в нижестоящий класс.

9.4 Гири, не удовлетворяющие требованиям настоящей методики и требованиям ГОСТ 7328, к выпуску и применению не допускают; на них выдают извещение о непригодности с указанием причины; поверительное клеймо гасят.

9.5 Гири не прошедшие поверку и не подлежащие ремонту, к применению не допускают; поверительное клеймо гасят и выдают извещение о непригодности, в котором следует указать о изъятии гирь из обращения.