

**УТВЕРЖДАЮ**

Руководитель ГЦИС СКНИИМС



**ВЕСЫ ЛАБОРАТОРНЫЕ ЭЛЕКТРОННЫЕ GH  
ФИРМЫ «A&D Co.LTD», ЯПОНИЯ.**

**МЕТОДИКА ПОВЕРКИ**

№р. 44186-1□

Москва  
2010 г.

Настоящая методика поверки распространяется на весы лабораторные электронные GH фирмы «A&D Co.LTD», Япония, и устанавливает методику их поверки.

Межпроверочный интервал - 1 год.

## 1 ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

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

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта методики	Средства поверки и их технические характеристики
1. Внешний осмотр	4.1	
2. Опробование	4.2	
3. Определение погрешности взвешивания	4.3	
4. Определение размаха показаний и непостоянства показаний ненагруженных весов	4.4	
5. Определение независимости показаний весов от положения груза на чашке	4.5	
6. Определение среднего квадратического отклонения показаний весов (СКО)	4.6	
7 Определение диапазона выборки массы тары	4.7	Гири класса точности Е <sub>2</sub> по ГОСТ 7328-2001. Номинальные значения массы гирь указаны в Приложении 2.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

При проведении поверки должны быть соблюдены следующие требования безопасности:

- при включении весов в сеть запрещается снимать кожух и вести ремонтные и пусконаладочные работы;
- поверка весов со снятым кожухом запрещается.

## 3. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

- температура воздуха в помещении должна быть  $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ ;
- относительная влажность воздуха в помещении от 30 до 80 %;
- изменение температуры воздуха в помещении в течение 1 часа не должно превышать 2  $^\circ\text{C}$ ;
- весы не следует устанавливать вблизи отопительных систем и окон, не защищенных теплоизоляцией;
- весы должны быть установлены на прочных лабораторных столах;
- время выдержки распакованных весов в лабораторном помещении перед началом поверки должно быть не менее 12 часов;
- перед проведением поверки весы должны быть включены в сеть и выдержаны во включенном состоянии согласно времени, указанному в руководстве по эксплуатации;
- перед проведением поверки весы должны быть установлены по уровню.

## 4. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

### 4.1. Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие весов следующим требованиям:

- обеспечение сохранности надписей и лакокрасочных покрытий;
- наличие маркировки и комплектующих изделий согласно комплекту поставки;
- отсутствие видимых повреждений сборочных единиц, электромонтажа, целостность соединительных кабелей.

#### 4.2 Опробование

Подключить весы к сети питания. После подключения выполняется автоматическая калибровка. Включить весы. После включения выполняется автоматическая калибровка и самотестирование весов, по окончанию которого на табло устанавливаются нулевые показания. Изображение цифр и символов на дисплее должно быть четким.

#### 4.3 Определение погрешности взвешивания

Погрешность взвешивания весов определяют при нагружении весов поочередно гирями, номинальное значение массы которых указано в Приложении 2, в следующей последовательности:

- а) установить нулевые показания весов на табло;
- б) поместить гирю в центр чаши весов, у весов, имеющих ветрозащитные витрины, закрыть дверцу витрины;
- в) снять показания весов после их стабилизации;
- г) снять гирю с чаши, у весов, имеющих ветрозащитные витрины, закрыть дверцу витрины, дождаться установления показаний;
- д) выполнить операции по п. п. а) - г) для следующих нагрузок.

Погрешность взвешивания следует определять, как разность между показаниями весов и действительным значением массы эталонных гирь, помещенных на чашку весов по формуле:

$$\Delta_i = L_{pi} - r_i , \quad (1)$$

где  $L_{pi}$  - показание весов,

$r_i$  - действительное значение массы эталонных гирь, помещенных на чашку весов.

Погрешность взвешивания не должна превышать допустимых значений погрешности, указанных в Приложении 1.

4.4 Размах показаний при НПВ и непостоянство показаний ненагруженных весов определяют в следующей последовательности:

- а) установить нулевые показания весов на табло;

- б) на чашку в центр поместить гири, по массе соответствующие НПВ (Приложение 2) и зафиксировать показания весов.

Эту операцию повторяют пять раз. После этого определяется положение равновесия ненагруженных весов.

За размах показаний  $\Delta p$  принимают наибольшую разность между показаниями нагруженных весов:

$$\Delta p = L_{p \max} - L_{p \min}, \quad (2)$$

где  $L_{p \max}$ ,  $L_{p \min}$  - наибольшее и наименьшее показания нагруженных весов.

Непостоянство показаний ненагруженных весов соответствует разности между положениями равновесия ненагруженных весов в конце и начале их испытаний.

#### 4.5 Определение независимости показаний весов от положения груза на чашке.

Независимость показаний весов от положения груза на чашке определяют гирями, номинальное значение массы которых указано в Приложении 2. Устанавливают нулевые показания на табло и помещают гирю (гири) в центр чаши, а затем поочередно на каждую четверть чаши, при этом гиря (гири) не должна выходить за пределы контура чаши. При каждом положении гири (гири) на чашке снимают показание весов, при этом дверца витрины должна быть закрытой. Операцию поверки проводят дважды.

Погрешность взвешивания определяют как наибольшую разность между показаниями весов при смещенном от центра положении гири (гири) на чашке и показанием весов при центральном положении гири (гири) по формуле:

$$\Delta_p = L_i - L_1, \quad (3)$$

где  $L_i$  - показание весов при смещенном от центра положении гири (гири),

$L_1$  - показание весов при центральном положении гири (гири).

Погрешность взвешивания не должна превышать допустимых значений погрешности, указанных в Приложении 1.

#### 4.6 Определение среднего квадратического отклонения показаний весов

Среднее квадратическое отклонение (СКО) показаний весов определяют при нагрузках, указанных в Приложении 2, в следующей последовательности:

- а) установить нулевые показания весов на табло;
- б) снять 1-е показание весов без нагрузки  $L_{01}$ ;
- в) поместить гирю в центр чашки весов;
- г) снять 1-е показание весов с нагрузкой -  $L_{p1}$ ;
- д) снять гирю, снять 2-е показание весов без нагрузки -  $L_{02}$ ;
- е) вновь поместить гирю в центр чашки весов;
- ж) вновь снять 2-е показания весов с нагрузкой -  $L_{p2}$ ;
- з) операции повторить до получения 20 показаний весов без нагрузки и 20 показаний с нагрузкой.

Затем вычисляют разности показаний нагруженных и ненагруженных весов по формуле:

$$L_i = L_{pi} - L_{0i} \quad (4)$$

где  $i = 1, 2, 3 \dots 20$ .

Просуммировав полученные разности  $L_i$  и поделив полученную сумму на 20, находят среднее арифметическое значение разностей показаний  $\bar{L}$ :

$$\bar{L} = \frac{\sum_{i=1}^{20} L_i}{20} \quad (5)$$

Затем по формуле:

$$\tilde{\sigma} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^{20} (L_i - \bar{L})^2}{19}} \quad (6)$$

вычисляют среднее квадратическое отклонение (СКО) показаний весов.

Среднее квадратическое отклонение показаний весов не должно превышать значений, указанных в Приложении 1.

#### 4.7 Определение диапазона выборки массы тары.

Определение диапазона выборки массы тары производится при значениях массы тары, указанных в Приложении 2, в следующей последовательности:

- а) установить нулевые показания весов на табло;
- б) поместить гирю в центр чашки весов;
- в) ввести значение массы тары;
- г) нагружать весы гирами, значения массы которых указаны в Приложении 2.

Погрешность взвешивания следует определять, как разность между показаниями весов и действительным значением массы эталонных гирь, помещенных на чашку весов по формуле (1).

Погрешность взвешивания не должна превышать допустимых значений погрешности, указанных в Приложении 1.

### 5 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

5.1 Положительные результаты поверки оформляют записью в руководстве по эксплуатации с нанесением оттиска поверительного клейма и/или выдают свидетельство о поверке в соответствии с ПР 50.2.006.

5.2 В случае отрицательных результатов поверки весы к применению не допускают, на них выдают извещение о непригодности с указанием причин в соответствии с ПР 50.2.006.

Инженер  
ФГУП «ВНИИМС»



Д.А. Григорьева

Приложение 1

Таблица 1

Наименование параметра	Модификация весов				
	GH-120	GH-200	GH-300	GH-202	GH-252
1 Наибольший предел взвешивания (НПВ или НПВ <sub>1</sub> /НПВ <sub>2</sub> ), г	120	220	320	51/220	101/250
2 Наименьший предел взвешивания (НмПВ), г	0,01	0,01	0,01	0,001	0,001
3 Дискретность отсчета (d или d <sub>1</sub> /d <sub>2</sub> ), мг	0,1	0,1	0,1	0,01 / 0,1	0,01 / 0,1
4 Цена поверочного деления (e), мг	1	1	1	1	1
5 Число поверочных делений (n)	120000	220000	320000	220000	250000
6 Класс точности по ГОСТ Р 53228-2008	Специальный (I)				
7 Пределы допускаемой погрешности взвешивания при поверке (в эксплуатации), ±мг:					
от НмПВ до 50000е вкл.	0,3 (0,6)	0,3 (0,6)	0,3 (0,6)		
св. 50000е до 200000е вкл.	0,7 (1,4)	0,5 (1,0)	0,5 (1,0)		
св. 200000е до НПВ вкл.	-	0,7 (1,4)	0,7 (1,4)		
от НмПВ до 50000е <sub>1</sub> вкл.				0,05 (0,1)	0,05 (0,1)
св. 50000е <sub>1</sub> до 200000е <sub>1</sub> вкл				0,1 (0,2)	0,1 (0,2)
св. 200000е <sub>1</sub> до НПВ <sub>1</sub> вкл.				0,15 (0,3)	0,15 (0,3)
св. НПВ <sub>1</sub> до 200000е <sub>2</sub> вкл.				0,5 (1,0)	0,5 (1,0)
св. 200000е <sub>2</sub> до НПВ <sub>2</sub> вкл.				0,7 (1,4)	0,7 (1,4)
8 Среднее квадратическое отклонение (СКО) показаний весов при поверке (в эксплуатации), мг	0,03 (0,06)	0,1 (0,2)	0,1 (0,2)	0,1/0,5 (0,2/1,0)	0,1/0,5 (0,2/1,0)
9 Диапазон выборки массы тары, г	0...120	0...220	0...320	0...220	0...250
10 Время взвешивания, с, не более	3,5	3,5	3,5	3,5/8	3,5/8
11 Диапазон рабочих температур, °С	От плюс 5 до плюс 40				
12 Параметры адаптера сетевого питания:					
– напряжение на входе, В	187...242				
– частота, Гц	49...51				
– потребляемая мощность, В·А	11				
13 Габаритные размеры, мм	442×217×316				
14 Масса весов, кг, не более	8,2				
15 Вероятность безотказной работы за 1000 ч	0,92				
16 Средний срок службы, лет	8				

**Приложение 2**

Таблица 2

Модель весов	Номинальное значение массы гирь для определения:										СКО, г	
	Погрешности взвешивания, г											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
GH -120	0,01	1	10	30	50	60	70	90	110	120	40	
GH-200	0,01	1	10	30	60	90	120	150	180	220	70	
GH-300	0,01	1	10	50	90	130	180	220	270	320	100	
GH-202	0,001	1	20	51	80	110	140	160	190	220	15/70	
GH -252	0,001	1	20	50	80	101	140	180	220	250	30/80	
											101/250	

Таблица 3

Модель весов	Номинальное значение массы гирь для определения:					
	Значения массы тары, г	Погрешности взвешивания, г				
		1	2	3	4	5
GH -120	20	5	20	50	70	100
	80	5	10	20	30	40
GH-200	20	5	20	50	120	200
	100	5	20	50	80	120
GH-300	20	5	50	130	220	300
	200	5	20	50	80	120
GH-202	20	5	20	51	120	200
	100	5	20	51	80	120
GH -252	20	5	20	101	200	230
	150	5	20	50	70	100