

СОГЛАСОВАНО:  
Главный метролог  
ООО «ПРОММАШ ТЕСТ Метрология»



В. А. Лапшинов

2025 г.

Государственная система обеспечения единства измерений

Весы электронные СВ

**МЕТОДИКА ПОВЕРКИ**

МП-670-2025

2025 г.

## 1. Общие положения

1.1 Настоящая методика поверки распространяется на весы электронные CW (далее по тексту – весы), и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

1.2 В результате поверки должны быть подтверждены следующие метрологические требования, приведенные в таблице А.1 приложения А настоящей МП-670-2025

1.3 Прослеживаемость при поверке весов обеспечивается в соответствии с ГПС, утвержденной приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 04.07.2022 г. № 1622, к государственному первичному эталону единиц массы (килограмма). ГЭТ 3-2020.

1.4 Возможность проведения поверки отдельных измерительных каналов и (или) отдельных автономных блоков из состава средств измерений для меньшего числа измеряемых величин или на меньшем числе поддиапазонов измерений не предусматривается.

1.5 Метод, обеспечивающий реализацию методики поверки – прямой метод измерений.

## 2. Перечень операции поверки

2.1 При проведении поверки должны быть выполнены операции, указанные в таблице 1.

Таблица 1 - Операции поверки

Наименование операции	Обязательность проведения операции при поверке		Номер пункта методики поверки
	первой	периодической	
1. Внешний осмотр средства измерений	да	да	7
2. Подготовка к поверке и опробование средства измерений	да	да	8
3. Проверка программного обеспечения средства измерений	да	да	9
4. Определение метрологических характеристик средства измерений и подтверждение соответствия средства измерений метрологическим требованиям	да	да	10
4.1 Определение погрешности устройства установки на нуль	да	да	10.1
4.2 Определение погрешности весов	да	да	10.2
4.3 Определение сходимости (размаха) показаний	да	да	10.3
5. Оформление результатов поверки	да	да	11

2.2 Если при проведении той или иной операции получен отрицательный результат, дальнейшая поверка прекращается.

### **3. Требования к условиям проведения поверки**

### 3. Проверка к условиям проведения поверки

#### 3.1 При проведении поверки соблюдают следующие условия:

- температура окружающей среды, °С от минус 10 до плюс 40.

#### 4. Требования к специалистам, осуществляющим поверку

4. Требования к специалистам, осуществляющим поверку

4.1 К проведению поверки допускается персонал, изучивший настоящую методику поверки и эксплуатационную документацию на поверяемые весы, имеющих квалификацию поверителя и прошедших инструктаж по технике безопасности в установленном порядке.

## **5. Метрологические и технические требования к средствам поверки**

5.1 При проведении поверки применяют средства, указанные в таблице 2.

Таблица 2 – Сведения о средствах поверки

Операции поверки, требующие применения средств поверки	Метрологические и технические требования к средствам поверки, необходимые для проведения поверки	Перечень рекомендуемых средств поверки
п. 8 Контроль условий поверки (при подготовке к опробованию и поверке)	Средства измерений температуры окружающей среды в диапазоне измерений от минус 10 °C до плюс 40 °C, с абсолютной погрешностью не более ±1 °C	Измеритель влажности и температуры ИВТМ-7 М 5-Д, рег. № 71394-18
п. 10 Определение метрологических характеристик средства измерений	Рабочие эталоны 4-го разряда в соответствии с государственной поверочной схемой, утвержденной Приказом Росстандарта от 04.07.2022 г. № 1622 «Об утверждении Государственной поверочной схемы для средств измерений массы»	Гири класса точности M <sub>1-2</sub> , M <sub>2</sub> по ГОСТ ОИМЛ R 111-1-2009

Примечание – Допускается использовать при поверке другие утвержденные и аттестованные эталоны единиц величин, средства измерений утвержденного типа и поверенные, удовлетворяющие метрологическим требованиям, указанным в таблице 2.

## **6. Требования (условия) по обеспечению безопасности проведения поверки**

6.1 При проведении поверки соблюдают требования безопасности, указанные в эксплуатационной документации на поверяемые весы, а также на используемые средства поверки и вспомогательное оборудование.

## **7. Внешний осмотр средства измерений**

7.1 При внешнем осмотре устанавливают соответствие весов следующим требованиям:

- соответствие комплектности перечню, указанному в эксплуатационной документации;
- соответствие маркировки весов требованиям эксплуатационной документации;
- соответствие внешнего вида средства измерений описанию и изображению, приведенному в описании типа;
- отсутствие видимых механических повреждений, влияющих на работоспособность.

7.2 Результат внешнего осмотра считают положительным, если весы соответствует указанным выше требованиям.

## **8. Подготовка к поверке и опробование средства измерений**

### **8.1 Подготовка к поверке**

8.1.1 Выполнить мероприятия по обеспечению условий безопасности.

8.1.2 Проверить в федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений наличие сведений о действующих сроках поверки применяемых средств измерений.

8.1.3 Проверить соблюдение условий проведения поверки на соответствие п. 3 настоящей методики поверки.

8.1.4 Включить весы за 10 минут до начала работы.

8.1.5 Подготовить поверяемые весы и эталонные средства измерений к работе в соответствии с эксплуатационной документацией.

## 8.2. Опробование

8.2.1 При опробовании проводят проверку общего функционирования весов в следующем порядке:

- 1) включают весы;
  - 2) выдерживают весы во включенном состоянии в течение не менее 10 минут;
  - 3) проверяют работоспособность весов и входящих в нее отдельных устройств и механизмов;
  - 4) проверяют функционирование устройств установки на нуль и тарирования;
- 8.2.2 Результат опробования считают положительным, если по окончанию процедуры опробования отсутствуют сигнализации об ошибках.

## 9. Проверка программного обеспечения средства измерений

9.1 Проверка программного обеспечения (ПО) весов проводится путем проверки соответствия ПО весов, представленных на поверку, тому ПО, которое было зафиксировано при испытаниях в целях утверждения типа.

9.2 Для проверки соответствия ПО выполняют следующие операции:

- проводят визуализацию идентификационных данных ПО, установленного в весы (номер версии ПО) в соответствии с процедурой, указанной в эксплуатационной документации на проверяемое средство измерений.
- сравнивают полученные данные с идентификационными данными указанными в таблице 3.

9.3 Результат подтверждения соответствия ПО считают положительным, если идентификационные данные ПО соответствуют указанным в таблице 3.

Таблица 3 – Идентификационные данные ПО

Идентификационные данные (признаки)	Значение
Идентификационное наименование ПО	-
Номер версии (идентификационный номер) ПО	U 8.02
Цифровой идентификатор ПО (контрольная сумма исполняемого кода)	-

## 10. Определение метрологических характеристик средства измерений и подтверждение соответствия средства измерений метрологическим требованиям

10.1 Определение погрешности устройства установки на нуль

10.1.1 Определение погрешности установки на нуль осуществляют путем нагружения весов как можно ближе к точке изменения показания, затем установки показания весов на нуль с помощью устройства установки на нуль и определения дополнительной нагрузки, при которой произойдет изменение показания на одно деление выше нуля.

10.1.2 На грузоприемную платформу весов последовательно помещают гири, увеличивая нагрузку с шагом 0,1e, пока при какой-то дополнительной нагрузке ( $\Delta L$ ) показание весов не возрастет на значение, равное цене деления.

10.1.3 Рассчитывают погрешность устройства установки на нуль ( $E_0$ , кг) по формуле (1):

$$E_0 = I_0 + 0,5e - \Delta L - L_0, \quad (1)$$

где,

$I_0$  – показание весов при нагрузке близкой к нулю, кг;

$e$  – поверочный интервал весов весов, кг;

$\Delta L$  – масса дополнительно установленных гирь, кг;

$L_0$  – масса нагрузки, близкой к нулю, кг;

10.1.4 Результаты измерений заносят в протокол.

10.1.5 Результаты измерений считают положительными, если погрешность устройства установки на нуль не превышает пределов допускаемой погрешности в соответствии с таблицей А.1 приложения А.

## 10.2 Определение погрешности весов

10.2.1 Погрешность весов определяют при центрально-симметричном расположении на грузоприемной платформе весов при нагружении и разгружении весов гирами, масса которых равна минимальной нагрузке (Min), 500e, 2000e и максимальной нагрузке (Max).

Допускается при периодической поверке определение погрешности проводить только при нагружении.

10.2.2 Для исключения погрешности округления цифровой индикации индикатора при каждой нагрузке на грузоприемную платформу весов последовательно помещают дополнительные гиры, увеличивая нагрузку с шагом 0,1e, пока при какой-то дополнительной нагрузке ( $\Delta L$ ) показание весов не возрастет на значение, равное цене деления.

10.2.3 Определение погрешности осуществляют в следующей последовательности:

- а) устанавливают нулевые показания весов при помощи функции обнуления весов;
- б) помещают гирю (гиры) в центр грузоприемной платформы весов;
- в) снимают показания весов после их установления;
- г) помещают дополнительные гиры ( $\Delta L$ ) в центр грузоприемной платформы весов, пока показание весов не возрастет на значение, равное цене деления;
- д) рассчитывают погрешность ( $E$ , кг) по формуле (2):

$$E = I + 0,5e - \Delta L - L, \quad (2)$$

где,

$I$  – показание весов, кг;

$d$  – поверочный интервал весов, кг;

$\Delta L$  – масса дополнительно установленных, кг;

$L$  – масса эталонной нагрузки, кг;

- е) Рассчитывают скорректированную погрешность ( $E_c$ , кг) (с учетом погрешности установки на нуль) по формуле (3):

$$E_c = E - E_0, \quad (3)$$

ж) снимают гиры с грузоприемной платформы весов

з) выполняют операции по пунктам а) – ж) для следующих нагрузок;

10.2.4 Результаты измерений заносят в протокол.

10.2.5 Результаты измерений считают положительными, если погрешность весов не превышает пределов допускаемой погрешности в соответствии с таблицей А.1 приложения А.

## 10.3 Определение повторяемости (размаха) показаний

10.3.1 Проверку повторяемости (размаха) показаний проводят при одной и той же нагрузке, значение массы которой не превышает 0,8 Max весов. Серия нагружений должна состоять из не менее трех измерений.

10.3.2 Перед каждым нагружением необходимо убедиться в том, что весы показывают нуль при отсутствии нагрузки или, при необходимости, установить нулевое показание при помощи устройства установки на нуль.

10.3.3 Сходимость (размах) показаний оценивают по разности между максимальным и минимальным значениями погрешностей (с учетом знаков), полученными при проведении серии измерений.

10.3.4 Погрешность единичного измерения рассчитывают согласно п. 10.2.3 настоящей методики поверки.

10.3.5 Результаты измерений заносят в протокол.

10.3.6 Результаты испытаний считаются положительными, если сходимость (размах) показаний весов не превышает 1e и при этом погрешность любого единичного измерения не превышает пределы допускаемой погрешности весов для данной нагрузки, в соответствии с таблицей А.1 приложения А.

## **11. Оформление результатов поверки**

11.1 Сведения о результатах поверки весов 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.

11.2 При проведении поверки оформляют протокол результатов поверки в свободной форме.

11.3 Знак поверки наносится на свидетельство о поверке в соответствии с действующим законодательством в области обеспечения единства измерений.

11.4 По заявлению владельца средства измерений или лица, представившего его на поверку, выдается свидетельство о поверке по установленной форме, соответствующей действующему законодательству в области обеспечения единства измерений.

11.5 По заявлению владельца средств измерений или лица, представившего их на поверку, в случае отрицательных результатов поверки, выдается извещение о непригодности к применению средства измерений.

**Приложение А**  
(обязательное)

**Метрологические характеристики**

Таблица А.1 – Метрологические характеристики

Наименование характеристики	Значение		
	CW 20	CW 25	CW 30
Максимальная нагрузка (Max), кг	2000	2500	3000
Минимальная нагрузка (Min), кг		10	
Действительная цена деления ( $d$ ) и поверочный интервал ( $e$ ), $e = d$ , кг		0,5	
Число поверочных интервалов, $n$	4000	5000	6000
Пределы допускаемой абсолютной погрешности ( $mpe$ ) при поверке (в эксплуатации) в интервалах взвешивания, кг			
от 10 до 250 кг включ.	$\pm 0,25$ ( $\pm 0,5$ )		
св. 250 до 1000 кг включ.	$\pm 0,5$ ( $\pm 1,0$ )		
св. 1000 кг до Max	$\pm 0,75$ ( $\pm 1,5$ )		
Диапазон выборки массы тары ( $T$ ), % от Max	100		
Точность устройства установки на нуль		$\pm 0,25e$	
Показания индикации массы, кг, не более			Max + 9e
Диапазон установки на нуль и слежения за нулём, % от Max, не более		4	
Диапазон первоначальной установки нуля, % от Max, не более			20