

1 Общие положения

Настоящая методика поверки распространяется на весы бункерные BMW 780-P45 (далее – весы) и устанавливает методику первичной и периодической поверки.

Методика поверки разработана в соответствии с требованиями приказа Минпромторга России от 28.08.2020 г. №2907 «Об утверждении порядка установления и изменения интервала между поверками средств измерений, порядка установления, отмены методик поверки и внесения изменений в них, требований к методикам поверки средств измерений».

В результате поверки должны быть подтверждены следующие метрологические характеристики, приведенные в таблице 1.

Таблица 1 – Метрологические характеристики весов

Максимальная нагрузка (Max), кг	Минимальная нагрузка (Min), кг	Действительная цена деления (d), поверочный интервал (e), кг	Число поверочных интервалов (n)	Интервалы взвешивания, кг	Пределы допускаемой погрешности, кг
17000	400	20	850	От 400 до 10000 включ. Св. 10000 до 17000 включ.	± 10 ± 20

Пределы допускаемой погрешности в эксплуатации равны удвоенному значению пределов допускаемых погрешностей при первичной поверке.

При периодической поверке весов по данной методике поверки обеспечивается прослеживаемость к государственному первичному эталону ГЭТ 3-2008 в соответствии с государственной поверочной схемой, утвержденной приказом Росстандарта от 29.12.2018 г. №2818 «Об утверждении Государственной поверочной схемы для средств измерений массы».

Реализуемость настоящей методики поверки обеспечена методом прямых измерений.

2 Перечень операций поверки

При проведении поверки выполняют операции, указанные в таблице 2.

Таблица 2 – Операции поверки

Наименование операции	Обязательность выполнения операций поверки при		Номер разделам (пункта) методики поверки, в соответствии с которым выполняется операция поверки
	первичной поверке	периодической поверке	
Внешний осмотр	Да	Да	6.1
Подготовка к поверке и опробование весов	Да	Да	6.2
Проверка программного обеспечения весов	Да	Да	6.3
Определение метрологических характеристик и подтверждение соответствия весов метрологическим требованиям	-	-	6.4
Проверка повторяемости (размаха) показаний	Да	Да	6.4.2
Определение погрешности при установке на нуль	Да	Да	6.4.3
Определение погрешности при нагружении и разгрузении	Да	Да	6.4.4

1	2	3	4
Подтверждение соответствия весов метрологическим требованиям	Да	Да	6.4.5
Оформление результатов поверки	Да	Да	6.6

3 Требования к условиям проведения поверки

3.1 Условия проведения поверки:

- температура воздуха, °С от -10 до +30
- относительная влажность воздуха, % от 30 до 80

4 Метрологические и технические требования к средствам поверки

4.1 Метрологические и технические требования к средствам поверки приведены в таблице 3

Таблица 3 - Метрологические и технические требования к средствам поверки

Операции поверки, требующие применение средств поверки	Метрологические и технические требования к средствам поверки, необходимые для проведения поверки	Перечень рекомендуемых средств поверки
п.6.4 Определение метрологических характеристик весов	Рабочие эталоны единицы массы 4-го разряда согласно приказа Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 декабря 2018 г. №2818	Гири классов точности F ₁ , F ₂ , M ₁ , M ₁₋₂ , M ₂ , M ₂₋₃ , M ₃ рег. № 55916-13 Гири с номинальным значением массы 20 кг и 500 кг класса точности M ₁ рег. № 30728-05 Комплекты поверки гирь и весов переносные КПГВП рег. № 27015-09
п. 3.1 Контроль требований к условиям проведения поверки	Средства измерений температуры окружающей среды в диапазоне измерений от минус 10 до плюс 30 °С, погрешность не более 1 °С Средства измерений относительной влажности воздуха в диапазоне от 30 до 80 % с погрешностью не более 3 %	Термогигрометр ИВА-6Н, диапазон измерений температуры от минус 20 до плюс 60 °С, ПГ±0,3 °С, диапазон измерения относительной влажности от 0 до 98 %, ПГ±(2-3) % рег. № 46434-11
<i>Примечание – Допускается использовать при поверке другие утвержденные и аттестованные эталоны единиц величин, средства измерений утвержденного типа и поверенные, удовлетворяющие метрологическим требованиям, указанным в таблице</i>		

4.2 Все средства поверки должны быть поверены. Сведения о результатах их поверки должны быть размещены в Федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений. Испытательное оборудование, применяемое при поверке должно быть аттестовано.

4.3 При поверке весов на месте эксплуатации вместо части эталонных гирь допускается применять любые другие грузы (далее – замещающие грузы), масса которых стабильна и составляет не 1/2 Мах весов.

Вместо 1/2 Мах доля эталонных гирь может быть уменьшена:

- до 1/3 Мах, если повторяемость не превышает 0,3ε;

- до $1/5 M_{\max}$, если повторяемость не превышает $0,2e$.

Значение сходимости должно быть определено трехкратным нагружением весов нагрузкой, близкой к значению, при котором происходит замещение эталонных гирь.

5 Требования (условия) по обеспечению безопасности проведения поверки

5.1 При проведении поверки должны соблюдаться требования безопасности в соответствии с требованиями эксплуатационной документации на весы, а также требования безопасности при использовании средств поверки согласно эксплуатационной документации на них.

6 Операции поверки

6.1 Внешний осмотр весов

При проведении внешнего осмотра весов проводят мероприятия по:

- подтверждению соответствия внешнего вида весов описанию и изображению, приведенному в описании типа;
- подтверждению соответствия весов эксплуатационной документации;
- подтверждению комплектности весов;
- контролю соблюдения требований по защите весов от несанкционированного вмешательства согласно описания типа весов (проверка наличия и целостности пломб);
- подтверждению наличия маркировочных табличек и информации, содержащейся в них, требованиям описания типа весов;
- проверке отсутствия дефектов, способных оказать влияние на безопасность проведения поверки или результатов поверки, устранению выявленных дефектов до проведения поверки или принятию решений по проведению дальнейшей поверки.

6.2 Подготовка к поверке и опробование весов

Перед проведением поверки проводят следующие мероприятия:

- проверяют работоспособность весов в соответствии с эксплуатационной документацией;
- осуществляют контроль условий проведения поверки в соответствии с таблицей 2.

6.3 Проверка программного обеспечения весов

6.3.1 Выполняют идентификацию программного обеспечения (ПО) - номер версии ПО. Идентификационные данные ПО в зависимости от комплектации весов приведены в таблице 4.

6.3.2 Выполняют проверку защита ПО от непреднамеренных или преднамеренных изменений (наличие защитных пломб).

Таблица 4 – Идентификационные данные ПО

Идентификационные данные ПО	Значения
Номер версии (идентификационный номер) ПО	1.0.4

6.4 Определение метрологических характеристик весов

6.4.1 Поверку весов производят методом замещения. Использование данного метода допускается только при поверке весов на месте эксплуатации. Вместо эталонных гирь допускается применять другие грузы (далее – замещающие грузы), масса которых стабильна.

6.4.2 Проверка повторяемости (размаха) показаний

Проверку повторяемости (размаха) показаний проводят при нагрузке близкой к $0,8M_{\max}$. Весы несколько раз нагружают одной и той же нагрузкой не менее трех раз.

Перед каждым нагружением необходимо убедиться, что весы показывают нуль.

Повторяемость (размах) показаний оценивают по разности между максимальным и минимальным значениями погрешности (с учетом знаков), полученными при проведении измерений.

6.4.3 Определение погрешности при установке на нуль

При пустом грузоприемном устройстве устанавливают показания весов на нуль и последовательно нагружают весы дополнительными гирями, увеличивая нагрузку с шагом $0,1e$ до момента возрастания показания на один поверочный интервал весов по отношению к нулю. Погрешность при установке на нуль E_0 рассчитывают по формуле

$$E_0 = 0,5d - \Delta L_0 \quad (1)$$

где: ΔL_0 – масса дополнительных гирь.

6.4.4 Определение погрешности при нагружении и разгрузении

Перед нагружением показание весов должно быть установлено на нуль.

Погрешность определяют постепенным нагружением весов эталонными гирями до M_{\max} и последующим разгрузением. Гири устанавливают на грузоприемную платформу. Должны быть использовано не менее пяти значений нагрузок, приблизительно равномерно делящих диапазон весов. Значения выбранных нагрузок должны включать в себя значения M_{\min} и M_{\max} , а также значения нагрузок или близкие к ним, при которых изменяются пределы допускаемой погрешности весов mpe . После каждого нагружения необходимо дождаться стабилизации показаний и после этого считывают показание поверяемых весов I .

Для исключения погрешности округления цифровой индикации при каждой нагрузке на грузоприемную платформу последовательно помещают дополнительные гири, увеличивая нагрузку с шагом $0,1e$, пока при какой-то нагрузке ΔL показание не возрастет на значение, равное цене деления, и не достигнет $(I+d)$. С учетом значения массы дополнительных гирь ΔL скорректированное показание весов определяют по формуле (2):

$$P = I + 0,5d - \Delta L, \quad (2)$$

где: P – скорректированное показание весов до округления (с исключенной погрешностью округления цифровой индикации);

I – показания весов;

ΔL – суммарное значение массы дополнительных гирь.

Погрешность показания весов определяют по формуле (3):

$$E = P - L = I + 0,5d - \Delta L - L, \quad (3)$$

где: L – масса гирь, установленных на весах.

Скорректированная погрешность E_c (с учетом погрешности установки на нуль) определяют по формуле (4):

$$E_c = E - E_0 \quad (4)$$

Скорректированная погрешность не должна превышать пределов допускаемой погрешности весов $m_{ре}$ для данной нагрузки.

При использовании замещающих грузов соблюдают нижеприведенную последовательность действий.

При нагрузках, которые позволяют получить эталонные гири, определяют погрешность в соответствии с п. 6.4.4 настоящей методики поверки. Затем эталонные гири снимают с грузоприемного устройства и нагружают весы замещающим грузом до тех пор, пока не будет то же показание, которое было при максимальной нагрузке, воспроизведенной эталонными гирями.

Примечание - Если в весах работает устройство автоматической установки на нуль или устройство слежения за нулем, то при снятии эталонных гирь весы разгружают не полностью – на грузоприемной платформе должна остаться нагрузка, приблизительно равная $10e$, которую затем, после наложения хотя бы части замещающего груза, следует снять.

Далее снова нагружают весы эталонными гирями и определяют погрешности. Повторяют замещения и определение погрешностей весов, пока не будет достигнут $M_{ах}$ весов.

Разгружают весы до нуля в обратном порядке, т.е. определяют погрешность весов при уменьшении нагрузки, пока все эталонные гири не будут сняты. Далее возвращают гири обратно и снимают замещающий груз. Определяют погрешности при уменьшении нагрузки опять, пока все эталонные гири не будут сняты. Если было проведено более одного замещения, то снова возвращают эталонные гири на платформу и удаляют с платформы следующий замещающий груз. Операции повторяют до получения показания ненагруженных весов (нулевая нагрузка).

6.4.5 Подтверждение соответствия весов метрологическим требованиям

Повторяемость (размах) показаний не должен превышать пределов допускаемой абсолютной погрешности, указанных в таблице 1.

Погрешность при установке на нуль не должна превышать $\pm 0,25e$.

Погрешность при нагружении и разгрузении не должна превышать значений пределов допускаемой абсолютной погрешности, указанных в таблице 1.

6.6 Оформление результатов поверки

6.6.1 На основании положительных результатов поверки осуществляется передача результатов поверки в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений в соответствии с требованиями Приказа Минпромторга России от 31.07.2020 № 2510.

6.6.2 По заявлению владельца весов или лица, представившего ее на поверку, в случае положительных результатов после передачи сведений о результатах поверки весов в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений выдается свидетельство о поверке на бумажном носителе, оформленное в соответствии с требованиями Приказа Минпромторга России от 31.07.2020 № 2510. Знак поверки наносится на свидетельство о поверке путем нанесения оттиска поверительного клейма.

6.6.3 При отрицательных результатах поверки весы признаются непригодными к дальнейшей эксплуатации, на них выдают извещение о непригодности в соответствии с требованиями Приказа Минпромторга России от 31.07.2020 № 2510 с указанием причин непригодности.

Зам. начальника отдела МОП
ФБУ «Липецкий ЦСМ»



О.В. Корниенко