

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор

ООО «МЦ Севр групп»

С.В. Маховых



М.п.

«19» августа 2024 г.

МП СГ-35-2024

«ГСИ. Скобы с отсчетным устройством ЧИЗ. Методика поверки»

г. МОСКВА,
2024

1. Общие положения

Настоящая методика поверки распространяется на скобы с отсчетным устройством ЧИЗ (далее по тексту - скобы), изготавливаемые Optim Consult International Co. Ltd., КНР по СТП 059-2024 «Скобы с отсчетным устройством ЧИЗ. Стандарт предприятия», используемые в качестве рабочих средств измерений и устанавливает методы и средства их первичной и периодической поверок.

1.1. Методика поверки распространяется на скобы моделей:

- СР – рычажные, со встроенным в корпус отсчетным устройством;

- СРП – рычажные, повышенной точности, со встроенным в корпус отсчетным устройством.

В результате поверки должны быть подтверждены метрологические требования, приведенные в таблицах 1-3.

Таблица 1 – Диапазон измерений скобы, цена деления и диапазон показаний отсчетного устройства, измерительное усилие скобы и его колебание

Модель	Диапазон измерений скобы, мм	Отсчетное устройство		Измерительное усилие, Н	Колебание измерительного усилия, Н, не более
		Цена деления, мм	Диапазон показаний, мм		
СР	От 0 до 25	0,002	от -0,14 до +0,14	от 4 до 7	1,5
	От 25 до 50			от 5 до 10	2,0
	От 50 до 75				
	От 75 до 100				
	От 100 до 125				
	От 125 до 150				
СРП	От 0 до 25	0,001	от -0,07 до +0,07; от -0,04 до +0,04	от 4 до 7	1,5
	От 25 до 50			от 5 до 10	2,0
	От 50 до 75				
	От 75 до 100				
	От 100 до 125				
	От 125 до 150				

Таблица 2 – Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений и размах показаний

Модель	Диапазон измерений скобы, мм	Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений, мкм, в интервалах шкалы				Размах показаний, не более
		±30 делений от нулевого штриха		св.±30 делений от нулевого штриха		
		Исп. 1	Исп. 2	Исп. 1	Исп. 2	
СР	От 0 до 25	±1,0	±2,0	±2,0	±4,0	1/3 цены деления
	От 25 до 50					
	От 50 до 75					
	От 75 до 100					
	От 100 до 125					
	От 125 до 150					
СРП	От 0 до 25	±0,7	±1,5	±1,4	±3,0	1/3 цены деления
	От 25 до 50					
	От 50 до 75					
	От 75 до 100					
	От 100 до 125					
	От 125 до 150					

Таблица 3 – Допуски плоскостности и параллельности плоских измерительных поверхностей

Модель	Диапазон измерений скобы, мм	Допуск плоскостности, мкм	Допуск параллельности, мкм	
СР	От 0 до 25	0,6	1,2	
	От 25 до 50		1,5	
	От 50 до 75		2,0	
	От 75 до 100		2,5	
	От 100 до 125		3,0	
	От 125 до 150		3,5	
СРП	От 0 до 25	0,3	0,9	
	От 25 до 50	0,6	2,0	
	От 50 до 75			
	От 75 до 100			2,5
	От 100 до 125			3,0
	От 125 до 150			3,5

Примечание – На расстоянии 0,5 мм от края измерительной поверхности допускаются завалы.

1.2. Скобы не относятся к многоканальным измерительным системам, многопредельным и многодиапазонным средствам измерений, не состоят из нескольких автономных блоков и не предназначены для измерений (воспроизведения) нескольких величин. Проверка отдельных измерительных каналов и (или) отдельных автономных блоков из состава средства измерений для меньшего числа измеряемых величин или на меньшем числе поддиапазонов измерений не предусмотрена.

1.3. Скобы до ввода в эксплуатацию, а также после ремонта подлежат первичной проверке, в процессе эксплуатации – периодической проверке.

1.4. Первичной проверке подвергается каждый экземпляр скоб.

1.5. Периодической проверке подвергается каждый экземпляр скоб, находящихся в эксплуатации.

1.6. При определении метрологических характеристик в рамках проводимой проверки обеспечивается передача единицы длины в соответствии с государственной поверочной схемой для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 100 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм, утвержденной приказом Росстандарта от 29 декабря 2018 г. № 2840, к Государственному первичному эталону единицы длины – метра ГЭТ 2-2021.

1.7. При определении метрологических характеристик поверяемых скоб используется метод непосредственной оценки.

2. Перечень операций поверки средства измерений

2.1. Для поверки скоб должны быть выполнены операции, указанные в таблице 4.

Таблица 4 - Наименование операций поверки и обязательность их выполнения при первичной и периодической поверках

Наименование операции поверки	Обязательность выполнения операций поверки при		Номер раздела (пункта) методики поверки, в соответствии с которым выполняется операция поверки
	первичной поверке	периодической поверке	
Внешний осмотр	Да	Да	7
Подготовка к поверке и опробование	Да	Да	8
Определение измерительного усилия и его колебания	Да	Да	9.1
Определение отклонения от плоскостности измерительных поверхностей	Да	Да	9.2
Определение отклонения от параллельности измерительных поверхностей	Да	Да	9.3
Определение размаха показаний	Да	Да	9.4
Определение абсолютной погрешности измерений	Да	Да	9.5

3. Требования к условиям проведения поверки

3.1. При проведении поверки должны быть соблюдены следующие условия:

- температура воздуха в помещении, в котором проводят поверку от +17 до +23 °С;
- относительная влажность воздуха должна быть не более 80 %.

4. Требования к специалистам, осуществляющим поверку

4.1. К проведению поверки допускаются специалисты организации, аккредитованной в соответствии с законодательством Российской Федерации об аккредитации в национальной системе аккредитации на проведение поверки средств измерений данного вида, имеющие необходимую квалификацию, ознакомленные с паспортом на скобу и настоящей методикой поверки.

4.2. Для проведения поверки скобы достаточно одного поверителя.

5. Метрологические и технические требования к средствам поверки

5.1. При проведении поверки должны применяться средства поверки, указанные в таблице 5.

Таблица 5 - Средства поверки, применяемые при проведении поверки

Операции поверки, требующие применение средств поверки	Метрологические и технические требования к средствам поверки, необходимые для проведения поверки	Перечень рекомендуемых средств поверки
8-9	Средство измерений температуры окружающей среды: диапазон измерений от +15 до +25 °С, пределы допускаемой абсолютной погрешности ±1 °С; Средство измерений относительной влажности воздуха: диапазон измерений от 0 до 98 %, пределы допускаемой абсолютной погрешности ±3 %	Термогигрометры ИВА-6 (рег. № 46434-11); Измерители влажности и температуры ИВТМ-7 (рег. № 71394-18)
9.1	Весы рычажные настольные циферблатные ВРНЦ, наибольший предел взвешивания 6 кг, пределы допускаемой погрешности не более ±15,0 г на всем диапазоне измерений	Весы рычажные настольные циферблатные ВРНЦ (рег. № 23740-07)
9.2	Пластина плоская нижняя стеклянная ПИ 60, класса точности 2, отклонение от плоскостности не более 0,09 мкм	Пластины плоские стеклянные 2-го класса ПИ60, ПИ80, ПИ100, ПИ 120 (рег. № 197-70)
9.3	Стеклянные плоскопараллельные пластины ПМ-15, ПМ-40, ПМ-65, ПМ-90, отклонение от взаимной параллельности измерительных плоскостей пластин не должна превышать 0,6 мкм для ПМ-15, 0,8 мкм – для ПМ-40 и ПМ-65, 1,0 мкм – для ПМ-90	Пластины плоскопараллельные стеклянные ПМ-15, ПМ-40, ПМ-65, ПМ-90 (рег. № 589-74)
9.3 - 9.5	Рабочие эталоны 4-го разряда согласно Государственной поверочной схеме для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 100 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм, утвержденной приказом Росстандарта от 29 декабря 2018 г № 2840 - меры длины концевые плоскопараллельные в диапазоне номинальных длин от 0,5 до 150 мм	Меры длины концевые плоскопараллельные (рег. № 17726-98); Меры длины концевые плоскопараллельные (рег. № 9291-91)
Примечание – допускается использовать при поверке другие утвержденные и аттестованные эталоны единиц величин, средства измерений утвержденного типа и поверенные, удовлетворяющие метрологическим требованиям, указанным в таблице.		

6. Требования (условия) по обеспечению безопасности проведения поверки

При проведении поверки скоб должны соблюдаться следующие требования:

- при подготовке к проведению поверки должны быть соблюдены требования пожарной безопасности при работе с легковоспламеняющимися жидкостями, к которым относится бензин, используемый для промывки;
- бензин хранят в металлической или пластиковой посуде, плотно закрытой крышкой, в количестве не более однодневной нормы, требуемой для промывки;
- промывку проводят в резиновых технических перчатках.

7. Внешний осмотр

7.1. Внешний осмотр

7.1.1. При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие скобы утвержденному типу, а также требованиям паспорта в части комплектности.

7.1.2. При осмотре должна быть проверена правильность нанесения маркировки. На скобе должна быть нанесена следующая информация:

- товарный знак изготовителя должен быть нанесен на встроенное отсчетное устройство или теплоизоляционную накладку,
- заводской номер должен быть нанесен на теплоизоляционную накладку скобы или микрометрический винт.

В паспорте должно быть наличие отметки об исполнении 1 или 2.

При внешнем осмотре должно быть также проверено: отсутствие на наружных поверхностях скобы дефектов, ухудшающих внешний вид или влияющих на их эксплуатационные свойства.

8. Подготовка к поверке и опробование

8.1. Перед проведением поверки смазанные части скоб и принадлежности к ним должны быть промыты бензином или другим моющим средством для промывки и обезжиривания, протерты чистой салфеткой и выдержаны в помещении, где проводятся поверку, при условиях, указанных в п. 3.1, в открытых футлярах не менее 3 ч.

8.2. Скобу следует брать за теплоизоляционные накладки, концевые меры и переставную пятку – при помощи салфетки или хлопчатобумажных перчаток.

8.3. Используемые средства поверки для проведения поверки подготовить к работе в соответствии с их руководством по эксплуатации.

8.4. При опробовании проверяют:

- перемещение подвижной пятки и механизма отсчетного устройства при любом рабочем положении скобы должно быть плавным,
- подвижная пятка не должна поворачиваться при перемещении;
- регулируемый упор (если предусмотрены конструкцией) должен надежно фиксироваться, обеспечивая положение осей пяток в диаметральной плоскости объекта измерений во всем диапазоне измерений скобы;
- стопорные винты должны фиксировать отсчетное устройство и переставную пятку в любом положении;
- механизм отвода подвижной пятки должен действовать безотказно;
- при медленном движении переставной пятки стрелка отсчетного устройства скобы должна перемещаться плавно. При изменении направления ее движения стрелка должна свободно возвращаться в исходное положение.

Указатели пределов допуска (если предусмотрены конструкцией) должны устанавливаться в любом месте шкалы, не должны смещаться с установленного положения и касаться стрелки при работе.

Если перечисленные требования не выполняются, скобу признают непригодной к применению, дальнейшие операции поверки не проводят.

9. Определение метрологических характеристик средства измерений и подтверждение соответствия средства измерений метрологическим требованиям

9.1. Определение измерительного усилия и его колебания

Измерительное усилие скоб определяют при показаниях в начале и конце диапазона показаний отсчетного устройства скобы. При помощи весов определяют усилие при контакте измерительной поверхности подвижной пятки с упором на площадке весов.

Полученное значение массы в граммах, деленное на 100 (коэффициент пересчета показаний весов в значения измерительного усилия в Ньютонах), равно измерительному усилию скобы в Ньютонах.

Колебание измерительного усилия определяют как разность значений измерительного усилия, полученных в начале и конце шкалы отсчетного устройства скобы.

Измерительное усилие и его колебание не должно превышать значений, указанных в таблице 1.

Если перечисленные требования не выполняются, скобу признают непригодной к применению, дальнейшие операции поверки не проводят.

9.2. Определение отклонения от плоскостности измерительных поверхностей

Определение от плоскостности измерительных поверхностей скобы определяют интерференционным методом при помощи плоской стеклянной пластины.

Стеклянную пластину накладывают на проверяемую поверхность. При этом добиваются такого контакта, при котором наблюдалось бы наименьшее число интерференционных полос (колец). Отклонение от плоскостности определяют по числу наблюдаемых интерференционных полос (колец), при этом одна полоса соответствует отклонению от плоскостности 0,3 мкм. Отсчет следует производить, отступив 0,5 мм от края измерительной поверхности.

На рисунках 1 - 3 приведено увеличенное изображение картины интерференционных полос (колец) при различных формах отклонений от плоскостности измерительной поверхности скобы. Во всех приведенных случаях отсчет полос (колец) равен 2.

На рисунке 1 измерительная поверхность представляет собой сферу и интерференционные кольца *б* и *в* ограничены окружностями (контакт в точке *а*). Кольцо *г* так же, как и полосы *г* и *е* на рисунке 2 и *г* и *ж* на рисунке 3 во внимание не принимаются, поскольку они расположены от края измерительной поверхности на расстоянии менее 0,5 мм.

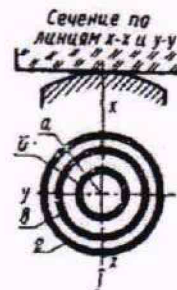


Рисунок 1

На рисунке 2 контакт стеклянной пластины с измерительной поверхностью скобы также осуществляется в одной точке, однако радиус кривизны измерительной поверхности в сечении X-X больше, чем в сечении Y-Y. Здесь кольцо *б* считается первой полосой, а полосы *в* и *д* принимаются за одну полосу (кольцо), поскольку при большей измерительной поверхности скобы эти полосы соединились бы.

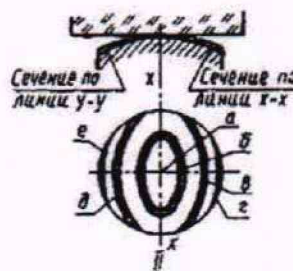


Рисунок 2

На рисунке 3 контакт стеклянной пластины с измерительной поверхностью скобы, которая представляет собой цилиндрическую поверхность, осуществляется по линии *а*. Здесь полосы ограничены прямыми линиями и так же, как полосы *в* и *д* в предыдущем случае, каждая пара полос (*б* - *д* и *в* - *е*) считается соответственно одной полосой.

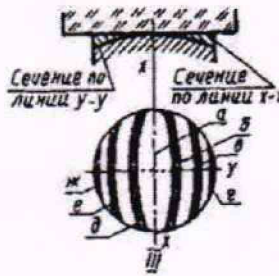


Рисунок 3

Если по обе стороны от точки (линии) контакта будет наблюдаться неодинаковое число полос, то отсчет полос производится на той стороне, где число видимых полос будет больше.

Отклонение от плоскостности плоских измерительных поверхностей скобы не должно превышать значений, указанных в таблице 3.

Если перечисленные требования не выполняются, скобу признают непригодной к применению, дальнейшие операции поверки не проводят.

9.3. Определение отклонения от параллельности измерительных поверхностей

Отклонение от параллельности измерительных поверхностей скоб с верхним пределом диапазона измерений до 100 мм определяют при закрепленном стопоре при помощи плоскопараллельной стеклянной пластины или плоскопараллельной концевой меры длины.

Пластину или меру помещают между измерительными поверхностями пяток при показании скобы, равном нулю, и подсчитывают число интерференционных полос, наблюдаемых между поверхностями пластины и измерительными поверхностями пяток. Пластину устанавливают между пятками так, чтобы число полос было наименьшим. При подсчитывании отклонений расстояние между двумя одноцветными полосами принимают равным 0,3 мкм.

Для скобы с плоскими пятками и верхним пределом диапазона измерения свыше 100 мм отклонение от параллельности определяют при помощи концевых мер длины. Отсчитывание производят при четырех положениях концевой меры (см. рис. 4).

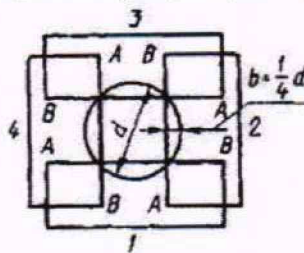


Рисунок 4

Отклонение от параллельности определяют как разность наибольшего и наименьшего отсчетов по шкале скобы, полученных при четырех положениях меры, умноженную на коэффициент 4/3, учитывающий, что при измерении отклонений от параллельности при помощи концевых мер получают заниженные значения отклонений. Эти отклонения не должны превышать значений, указанных в таблице 3.

Если перечисленные требования не выполняются, скобу признают непригодной к применению, дальнейшие операции поверки не проводят.

9.4. Определение размаха показаний

Размах показаний скоб с диапазоном измерений от 0 до 25 мм определяют путем контакта подвижной и переставной пяток, а скобы с верхним пределом диапазона измерений свыше 25 мм — неоднократным измерением концевой меры при трех положениях стрелки на шкале: на нулевом штрихе и на двух крайних штрихах справа и слева от нуля.

При каждом положении производят арретирование подвижной пятки не менее пяти раз. Разность между наибольшим и наименьшим показаниями в данном положении принимают за

размах показаний, который не должен превышать значений, указанных в таблице 2.

Если перечисленные требования не выполняются, скобу признают непригодной к применению, дальнейшие операции поверки не проводят.

9.5. Определение абсолютной погрешности измерений

Абсолютную погрешность определяют по мерам длины концевым плоскопараллельным. Для скоб с ценой деления 0,001 мм абсолютную погрешность определяют через каждые десять делений от начального штриха, для скоб с ценой деления 0,002 мм абсолютную погрешность в диапазоне измерений ± 40 делений от нулевого штриха определяют через пять делений и в диапазоне свыше ± 40 делений — через 10 делений.

Например, для определения абсолютной погрешности измерений скобы с диапазоном измерений от 0 до 25 мм и ценой деления 0,002 мм применяют концевые меры длиной 1; 1,02; 1,04; 1,06; 1,08; 1,10; 1,11; 1,12; 1,13; 1,14; 1,15; 1,16; 1,17; 1,18; 1,20; 1,22; 1,24; 1,26; 1,28 мм. Концевую меру длиной 1,14 мм помещают между измерительными поверхностями пяток и устанавливают на отсчетном устройстве показание, равное нулю.

Переставную пятку закрепляют стопором, затем отводят арретиром подвижную пятку и удаляют концевую меру длиной 1,14 мм.

На место концевой меры помещают последовательно остальные меры, каждый раз отсчитывая показания.

Допускается проверять скобы при помощи сокращенного числа концевых мер, но при этом необходимо дважды скобу устанавливать на нулевую отметку. Скобу с диапазоном измерений от 0 до 25 мм устанавливают на нулевую отметку по концевой мере 1 мм и проверяют левую часть шкалы концевыми мерами длиной 1,01; 1,02; 1,03; 1,04; 1,06; 1,08; 1,10; 1,12; 1,14 мм. Затем скобу устанавливают на нулевую отметку по концевой мере длиной 1,14 мм и проверяют правую часть шкалы, помещая между пятками последовательно концевые меры длиной 1,13; 1,12; 1,11; 1,10; 1,08; 1,06; 1,04; 1,02; 1 мм.

Абсолютную погрешность измерений скобы с верхним пределом диапазона измерений свыше 25 мм определяют аналогично. При этом в качестве удлинителя может выступать концевая мера длины. Для этого собирают блок концевых мер, размер которого должен обеспечить контакт с измерительными поверхностями пяток поверяемой скобы.

Например, для поверки скобы с диапазоном измерений от 25 до 50 мм, ценой деления 0,001 мм и диапазоном показаний отсчетного устройства $\pm 0,07$ мм следует применять блоки концевых мер длиной 31,00; 31,01; 31,02; 31,03; 31,04; 31,05; 31,06; 31,07; 31,08; 31,09; 31,10; 31,11; 31,12; 31,13; 31,14 мм.

Абсолютная погрешность измерений скобы в любом рабочем положении не должна превышать значений, указанных в таблице 2.

Если перечисленные требования не выполняются, скобу признают непригодной к применению.

10. Оформление результатов поверки

10.1. Результаты поверки оформляются протоколом, составленным в произвольной форме и содержащим результаты по каждой операции, указанной в таблице 4.

10.2. При положительных результатах поверки сведения о результатах поверки средства измерений передаются в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений. В соответствии с действующим законодательством допускается выдача свидетельства о поверке, и (или) вносить в паспорт средства измерений запись о проведенной поверке. Нанесение знака поверки на средство измерений не предусмотрено.

10.3. При отрицательных результатах поверки сведения о результатах поверки средства измерений передаются в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений. В соответствии с действующим законодательством допускается выдача извещения о непригодности к применению средства измерений с указанием основных причин непригодности.