



## 1 Общие положения

Настоящая методика поверки распространяется на скобы с отсчетным устройством СР, СРП (далее по тексту – скобы), выпускаемые ООО НПП «ЧИЗ» по ТУ 26.51.66.140-021-74229882-2020, и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

Интервал между поверками – один год.

## 2 Перечень операций поверки

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

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта методики поверки	Проведение операции при	
		первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр средства измерений	7	Да	Да
Подготовка к поверке и опробование средства измерений	8	Да	Да
Оценка выполнения технических требований к средству измерений	9		
Проверка жесткости корпуса	9.1	Да*	Нет
Проверка измерительного усилия и колебания измерительного усилия	9.2	Да	Нет
Проверка шероховатости плоских измерительных поверхностей	9.3	Да	Нет
Проверка отклонения от плоскостности и параллельности измерительных поверхностей	9.4	Да	Да
Определение метрологических характеристик средства измерений, подтверждение соответствия средства измерений метрологическим требованиям	10		
Определение размаха показаний	10.1	Да	Да
Определения абсолютной погрешности измерений	10.2	Да	Да
Примечание: * – Жесткость корпуса скоб определяют выборочно у 1 % скоб или не менее чем у двух скоб из партии.			

## 3 Требования к условиям проведения поверки

При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- температура окружающего воздуха, °С:

- скобы с верхними пределами диапазона измерений 25 и 50 мм от + 15 до + 25;

- скобы с верхними пределами диапазона измерений 75 и 100 мм от + 17 до + 23;

- скобы с верхними пределами диапазона измерений 125 и 150 мм от + 18 до + 22.

- относительная влажность, %, не более

80.

## 4 Требования к специалистам, осуществляющим поверку

К проведению поверки допускаются специалисты, допущенные к поверке, работающие в организации, аккредитованной на право поверки средств измерений геометрических величин и ознакомившихся с настоящей методикой поверки и эксплуатационной документацией на скобы и средства их поверки.

## 5 Метрологические и технические требования к средствам поверки

5.1 При проведении поверки применяют основные и вспомогательные средства поверки, приведенные в таблице 2.

5.2 Эталоны единиц величин, используемые при поверке, должны быть аттестованы в установленном порядке. Средства измерений, используемые при поверке, должны быть поверены в установленном порядке

Таблица 2

Номер пункта методики поверки	Наименование и тип основного или вспомогательного средства поверки; обозначение нормативного документа, регламентирующего основные технические требования и (или) метрологические и основные технические характеристики средства поверки
9.1	Гиря класса М <sub>3</sub> ГОСТ OIML R 111-1-2009 массой 1 кг
9.2	Весы электронные настольные многодиапазонные ВНМ-3/6 (рег. № 26815-04): - от 5 г до 6 кг; КТ III (средний)
9.3	Образцы шероховатости поверхности: - параметр шероховатости $Ra$ 0,040; 0,320 мкм
	Лупа 4 <sup>х</sup> ГОСТ 25706-83
	Профилометр цеховой с цифровым отсчетом и индуктивным преобразователем 296 (рег. № 5492-83): - параметр шероховатости $Ra$ от 0,02 до 10,00 мкм; $\delta$ : $\pm 15\%$
9.4	Пластина плоская стеклянная 2-го класса ПИ60 (рег. № 197-70)
	Пластина плоскопараллельная стеклянная ПМ-15 (рег. № 589-74)
	Меры длины концевые плоскопараллельные 3-го разряда по 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 № 2840 от 29.12.2018 г.
10	Меры длины концевые плоскопараллельные 3-го разряда по 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 № 2840 от 29.12.2018 г.
7-10	Прибор комбинированный Testo 608-H1 (рег. № 53505-13): - от 0 до + 50 °С; $\Delta$ : $\pm 0,5$ °С; - от 15 до 85 %; $\Delta$ : $\pm 3$ %.
Примечание – В таблице приняты следующие обозначения: КТ – класс точности; $\Delta$ – пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений, единица величины.	

5.3 Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых скоб с требуемой точностью.

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

6.1 При проведении поверки соблюдают требования правил безопасности при эксплуатации скоб и средств поверки, приведенных в их эксплуатационных документах.

6.2 При подготовке к проведению поверки следует соблюдать правила пожарной безопасности, установленные для работы с легковоспламеняющимися жидкостями, к которым относится нефрас или аналогичные средства для обезжиривания, используемые для промывки скоб. Промывку производят в резиновых технических перчатках. В помещении, где проводят промывку, должна соблюдаться пожарная безопасность по ГОСТ 12.1.004-91.

## 7 Внешний осмотр средства измерений

Внешний осмотр скобы производят визуальным сличением на соответствие следующих требований:

- на наружных поверхностях скобы не должно быть следов коррозии и механических повреждений, влияющих на их эксплуатационные свойства;
- скоба должна иметь теплоизоляционную накладку;
- стекло отсчетного устройства должно быть чистым, прозрачным, не должно иметь дефектов, препятствующих отсчету показаний;
- лицевая сторона шкалы отсчетного устройства должна быть светлого тона, штрихи и цифры – четкими.