



УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ГЦИ СИ,
зам.генерального директора
ФГУ «Ростест-Москва»
[Signature] А.С.Евдокимов
03 " 04 2006г.

Анализатор рентгенофлуоресцентный
энергодисперсионный
"ПРИЗМА - М(Аu)"
производства ЗАО «ЮЖПОЛИМЕТАЛЛ -
ХОЛДИНГ», Россия.

Методика поверки.

ЛПКН 05.02.00.000 МП

г.р. 31842-06

МОСКВА
2006 г.

Настоящая методика распространяется на анализатор рентгенофлуоресцентный энергодисперсионный "ПРИЗМА-М(Au)" (далее анализатор), производства ЗАО «ЮЖПОЛИМЕТАЛЛ - ХОЛДИНГ», Россия, предназначенный для определения элементного состава и для измерения массовой доли химических элементов от кальция до америция в драгоценных металлах, сплавах и изделиях на их основе, находящихся в твердом, порошкообразном и жидком (не агрессивные жидкости) состоянии.

Межповерочный интервал 1 год.

2. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ.

При проведении поверки должны быть выполнены операции и использованы эталонные и вспомогательные средства, указанные в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование операции	№ пункта методики	Эталонные и вспомогательные средства
1	2	3	4
1.	Внешний осмотр.	6.1	
2.	Опробование.	6.2	
3.	Определение абсолютной погрешности измерения содержания химических элементов в пробах.	6.3	Государственные стандартные образцы состава сплавов ювелирных на основе золота. Комплект ЮС ГСО 7483-98

3. УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПОВЕРКИ.

3.1. Поверка анализаторов должна проводиться при следующих внешних условиях:

температура окружающего воздуха, °C 25 ± 5 ,
относительная влажность, % $30 \div 80$

3.2. В помещении, где производится поверка, не должно быть повышенных уровней электромагнитного излучения, шума и вибрации.

3.3. Не допускается попадание на анализатор прямых солнечных лучей.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

При проведении поверки анализаторов должны соблюдаться требования безопасности согласно эксплуатационной документации, а также правила техники безопасности, принятые на предприятии, эксплуатирующем анализатор.

5. ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ.

5.1. Подготовить анализатор к работе в соответствии с указаниями Руководства по эксплуатации.

5.2. Включить анализатор и прогреть его в течение 30 мин.

6. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПОВЕРКИ.

6.1. Внешний осмотр.

При внешнем осмотре должно быть установлено:

- отсутствие механических повреждений корпуса, ручек управления и соединительных проводов;
- наличие маркировки (наименование или товарный знак завода-изготовителя, тип и заводской номер прибора).

6.2. Опробование.

6.2.1. Для опробования анализатор включить, подготовить к работе в соответствии с руководством по эксплуатации. Подготовить пробу образца из ГСО. Провести пробное измерение.

При опробовании должно быть установлено:

- правильность отработки аварийных сообщений при проведении измерений;
- адекватность полученной информации.

Результат опробования считается положительным, если заданная программа измерения выполняется без сбоев.

6.3. Определение абсолютной погрешности при измерении содержания химических элементов в пробах.

6.3.1. Для каждого стандартного образца с содержанием элементов в рабочем диапазоне сделать по 5 определений массовой доли (C_i).

6.3.2. Рассчитать погрешности для каждого измерения каждого стандартного образца:

$$\Theta_1 = C_i - C_d, \% \text{ масс. доли}$$

где C_d - действительное значение массовой доли элемента в стандартном образце.

Результат поверки считается положительным, если каждое полученное значение абсолютной погрешности измерения не превышает погрешности, указанной в описании типа или в применяемой МВИ.

7. Оформление результатов поверки.

7.1. При положительных результатах поверки анализаторы признаются годными, и на них выдаются свидетельства о поверке по утвержденной форме.

7.2. Анализаторы, не удовлетворяющие хотя бы одному из требований п.п.6.1 – 6.3 настоящей методики, признаются непригодными и к применению не допускаются. Отрицательные результаты поверки оформляются выдачей извещения о непригодности.