

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
МЕТРОЛОГИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ» (ФГУП «ВНИИМС»)**

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по
производственной метрологии
ФГУП «ВНИИМС»



Н.В. Иванникова Н.В. Иванникова

2017 2017 г.

Термоманометры кварцевые глубинные zPas-20

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП 207.1-033-2017

г. Москва
2017 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Область применения.....	3
Операции поверки.....	3
Средства поверки.....	3
Требования безопасности.....	4
Условия поверки.....	4
Подготовка к поверке.....	4
Проведение поверки.....	5
Оформление результатов поверки.....	10
Приложение 1.....	11

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Настоящая методика поверки распространяется на термоманометры кварцевые глубинные zPas-20 (далее – приборы) и устанавливает методы и средства их первичной и периодической поверок.

1.2 Первичную поверку приборов выполняют до ввода в эксплуатацию и после ремонта.

1.3 Периодическую поверку приборов выполняют в процессе эксплуатации через установленный интервал между поверками.

1.4 Интервал между поверками – 2 года.

2 ОПЕРАЦИИ ПОВЕРКИ

2.1 При проведении первичной и периодической поверок выполняют операции, приведённые в таблице 1.

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта МП	Проведение операции при	
		первичной поверке	периодической поверке
1 Внешний осмотр	7.1	да	да
2 Опробование	7.2	да	да
3 Проверка метрологических характеристик	7.3	да	да
4 Идентификация программного обеспечения	7.4	да	да

3 СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

3.1 При проведении поверки применяют основные и вспомогательные средства поверки, перечень которых приведён в таблице 2.

Таблица 2

Номер пункта методики поверки	Наименование и тип (условное обозначение) основного или вспомогательного средства поверки; обозначение нормативного документа, регламентирующего технические требования и (или) метрологические и основные технические характеристики средства поверки
7.2	Манометры избыточного давления грузопоршневые МП-250, МП-600 1-го, 2-го разряда по ГОСТ Р 8.802-2012; Трубка медная: диаметр от 6 до 8 мм, длина от 1,5 до 3,0 м; Масло касторовое ГОСТ 18102-95; Секундомер механический СОСпр 26-2-000 (Регистрационный № 11519-11) Термометр сопротивления эталонный ЭТС-100 3-го разряда по ГОСТ 8.558-2009; Измеритель температуры многоканальный прецизионный МИТ 8.10 (Регистрационный № 19736-11); Термостаты переливные прецизионные ТПП-1 моделей ТПП-1.0, ТПП-1.2 (Регистрационный № 33744-07)

3.2 Допускается применение других средств измерений с метрологическими характеристиками, удовлетворяющими следующему критерию: $\Delta_s / \Delta_n \leq 1/3$, где: Δ_s – погрешность эталонных СИ, Δ_n – погрешность поверяемого прибора.

3.3 Применяемые при поверке средства измерений должны иметь действующие свидетельства о поверке.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Поверка приборов должна выполняться специалистами, аттестованными в качестве поверителей средств измерений и освоившими работу с прибором.

4.2 При проведении поверки необходимо соблюдать требования безопасности, установленные в следующих документах:

- ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности;
- «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей»;
- «Межотраслевые правила по охране труда (правила безопасности) при эксплуатации электроустановок» ПОТ Р М-016-2001, РД 153-34.0-03.150-00;
- требования разделов «Указания мер безопасности» эксплуатационной документации на применяемые средства поверки.

5 УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

5.1 При проведении поверки соблюдают нормальные условия:

- | | |
|--|--------------------------|
| – температура окружающего воздуха, °С | от 18 до 22; |
| – атмосферное давление, кПа | от 84 до 106,7; |
| – относительная влажность воздуха, % | от 30 до 80 (при 25 °С); |
| – напряжение питания переменного тока, В | от 198 до 242; |
| – частота питающей сети, Гц | от 49 до 51. |

6 ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

6.1 На поверку представляют следующие документы:

«Термоманометры кварцевые глубинные zPas-20. Паспорт ТЕЯН019.00.000ПС;

- свидетельство о предыдущей поверке прибора (при выполнении периодической поверки);
- эксплуатационную документацию на средства поверки;
- настоящую методику поверки.

6.2 Перед выполнением операций поверки необходимо изучить настоящий документ, эксплуатационную документацию на поверяемые приборы.

6.3 Непосредственно перед проведением поверки необходимо подготовить средства поверки к работе в соответствии с их эксплуатационной документацией.

7 ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

7.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре устанавливают:

- соответствие внешнего вида, комплектности прибора технической и эксплуатационной документации;
- наличие и четкость маркировки;
- отсутствие механических повреждений и дефектов покрытия, ухудшающих внешний вид и препятствующих применению.

Результат проверки положительный, если выполняются все вышеперечисленные требования. При оперативном устранении недостатков, замеченных при внешнем осмотре, поверка продолжается по следующим операциям.

7.2 Опробование

При опробовании проверяют работоспособность прибора: устройство должно зарегистрировать значения давления и температуры, соответствующие действующим.

7.3 Проверка метрологических характеристик

Проверка допускаемой приведенной погрешности каналов измерения давления и температуры проводится параллельно, при помощи:

- грузопоршневых манометров МП-250 и МП-600 (в зависимости от диапазона измерений прибора);
- жидкостного термостата переливного типа;
- эталонного термометра сопротивления ЭТС-100.

Проверка выполняется следующим образом:

7.3.1 подключить поверяемый прибор к грузопоршневому манометру (или эталонному преобразователю) при помощи специальных трубок;

7.3.2 погрузить прибор в жидкостной термостат переливного типа на глубину, обеспечивающую минимальное (в температурном эквиваленте) равномерное распределение температуры по глубине и закрепить его в таком положении;

7.3.3 поместить эталонный термометр типа ЭТС-100 в рабочий объем термостата на нормируемую глубину таким образом, чтобы измерение температуры проводилось максимально близко к термощупу поверяемого прибора;

7.3.4 установить в термостате первую контрольную температурную точку: минус 20^{+2} °С, контролируя температуру при помощи эталонного термометра типа ЭТС-100, и выдержать в заданной температуре не менее 30 минут;

7.3.5 при установившемся значении температуры занести в соответствующую ячейку таблицы 3 показания эталонного термометра сопротивления ЭТС-100 $T_{уст}$, °С и точного времени проведения измерения $t_{изм}$:

Таблица 3

$T_{зад}$, °С	$T_{уст}$, °С	$T_{изм}$, °С	$t_{изм}$	ΔT , °С
0				
+5				
+30				
+55				
+150				

7.3.6 подать на прибор от грузопоршневого манометра МП-250 или МП-400 или эталонного преобразователя ПДЭ-20И давление $P_{действ.и}$, кгс/см² в контрольных точках в соответствии с таблицей 4, 5 или 6 в зависимости от диапазона измерений прибора. При этом на грузопоршневом манометре МП-250 или МП-600 последовательно:

- задать и зафиксировать давление при подходе со стороны меньших значений (прямой ход – ПХ);

- при достижении максимального значения диапазона измерений выдержать прибор в течение пяти минут и повторно зафиксировать показания прибора;

- задать и зафиксировать давление со стороны больших значений (обратный ход – ОХ);

7.3.7 занести в соответствующую ячейку таблицы 4, 5 или 6 значения времени проведения измерения $t_{изм}$, колонки ПХ для подхода со стороны меньших значений давления или колонки ОХ для подхода со стороны больших значений давления;

7.3.8 выполнить операции по п.п. 7.3.6.. 7.3.7 для 5 циклов измерений;

7.3.9 провести операции по п.п. 7.3.4.. 7.3.8 в контрольных температурных точках: плюс 5 ± 2 °С, плюс 30 ± 2 °С, плюс 55 ± 2 °С и плюс 85_{-2} °С;

Таблица 5

Номинальное значение измеряемого параметра ($P_{действ}$), кгс/см ²	1 цикл				2 цикл				...	5 цикл				γ_p , %
	ПХ		ОХ		ПХ		ОХ		...	ПХ		ОХ		
	$P_{изм}$	$t_{изм}$	$P_{изм}$	$t_{изм}$	$P_{изм}$	$t_{изм}$	$P_{изм}$	$t_{изм}$		$P_{изм}$	$t_{изм}$	$P_{изм}$	$t_{изм}$	
0,000									...					
100,000									...					
300,000									...					
500,000									...					
600,000									...					

7.3.12 загрузить результаты измерений;

7.3.13 найти в результатах измерений строки с временем, соответствующим зафиксированному в колонке $t_{изм}$ таблицы 3 и занести измеренное значение температуры в колонку $T_{изм}$, °С;

7.3.14 рассчитать и занести в колонку Δ_T , °С таблицы 3 значение абсолютной погрешности канала измерений температуры, рассчитанное по формуле:

$$\Delta_T = T_{изм} - T_{уст}, \quad (1)$$

7.3.15 повторить п.п. 7.3.13...7.3.14 для всех значений $T_{зад}$, °С таблицы 3;

7.3.16 результат проверки считается положительным, если значения абсолютной погрешности канала температуры в каждой контрольной точке не превышают нормированного предельно допускаемого значения: $\pm 0,5$ °С.

7.3.17 найти в результатах измерений строки с временем, соответствующим зафиксированному в колонке $t_{изм}$ таблицы 4, 5 или 6 и занести измеренное значение давления в колонку $P_{изм}$;

7.3.18 рассчитать и занести в колонку γ_p , % таблицы 4, 5 или 6 значение приведенной погрешности измерений канала давления, рассчитанное по формуле:

$$\gamma_p = \frac{P_{изм} - P_{действ}}{P_{max} - P_{min}} \cdot 100\% \quad (2)$$

где $P_{изм}$ – измеренное значение давления, кгс/см²;

$P_{действ}$ – действительное значение давления, кгс/см²;

P_{max} – верхний предел измерений, кгс/см²;

P_{min} – нижний предел измерений, кгс/см².

7.3.19 повторить п.п. 7.3.17...7.3.18 для всех значений $P_{действ}$ таблицы 4, 5 или 6;

7.3.20 результат проверки считается положительным, если значения приведенной погрешности измерений канала давления в каждой контрольной точке не превышают нормированного значения предельно допускаемой погрешности $\pm 0,25$ %.

7.5 Идентификация программного обеспечения

Термоманометры имеют встроенное, метрологически значимое программное обеспечение (ПО). Данное ПО устанавливается в термоманометров кварцевых глубинных zPas-20 на заводе-изготовителе во время производственного цикла.

Конструкция СИ исключает возможность несанкционированного влияния на ПО СИ и измерительную информацию. Идентификационные данные программного обеспечения - отсутствуют.

8 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

8.1 Термоманометры, прошедшие поверку с положительным результатом, признаются годными и допускаются к применению. На них оформляются свидетельства о поверке в соответствии с Приказом № 1815 Минпромторга России от 02 июля 2015 г. и (или) ставится знак поверки в паспорт и делается соответствующая запись в разделе «Свидетельство о поверке».

8.2 При отрицательных результатах поверки, в соответствии с Приказом № 1815 Минпромторга России от 02 июля 2015 г., оформляется извещение о непригодности.

Разработчики настоящей методики:

Зам. начальника НИО 207 ФГУП «ВНИИМС»

Е.А. Ненашева

Начальник НИО 207 ФГУП «ВНИИМС»

А.А. Игнатов

