

СОГЛАСОВАНО
Главный метролог
ФБУ «Нижегородский ЦСМ»



Т.Б. Змачинская

М.П.

«24» марта 2023 г.

Государственная система обеспечения единства измерений

Измерители крутящего момента силы ITN
Методика поверки

МП 1600-0510-23

1 Общие положения

1.1 Настоящая методика поверки (далее – методика) распространяется на измерители крутящего момента силы ИТН (далее измерители) согласно эксплуатационной документации [1] и устанавливает методы и средства их поверки.

1.2 Прослеживаемость при поверке измерителей обеспечивается применением эталонов единиц величин и (или) средств измерений, применяемых в качестве эталонов единиц величин согласно Положению об эталонах [2] по государственной поверочной схеме утверждённой приказом Росстандарта № 1794 от 31.07.2019 [3], устанавливающая порядок передачи единиц величины от Государственного первичного эталона единицы крутящего момента силы ГЭТ149-2023 [4].

1.3 В методике поверки реализуются методы прямых измерений.

Примечание – при пользовании данной методикой целесообразно проверить действие ссылочного стандарта в информационной системе общего пользования. Если ссылочный стандарт изменен или заменен, то рекомендуется использовать вновь принятый.

2 Перечень операций поверки средства измерений

2.1 Перечень операций поверки приведен в таблице 2.1.

Таблица 2.1 – Операции поверки

Наименование операции поверки	Номер пункта методики поверки	Необходимость выполнения операции при поверке	
		первичной поверке	периодической поверке
Внешний осмотр средства измерений	7	Да	Да
Подготовка к поверке и опробование средства измерений	8	Да	Да
Проверка программного обеспечения	9	Да	Да
Определение метрологических характеристик средства измерений и подтверждение соответствия измерителя метрологическим требованиям.	10	-	-
Проверка относительной погрешности измерений крутящего момента силы	10.1	Да	Да

3 Требования к условиям проведения поверки

При проведении поверки:

- температура окружающего воздуха должна быть в пределах +18 до +28 °С;
- относительная влажность воздуха должна быть не более 80 %.

4 Требования к специалистам, осуществляющим поверку

Поверку выполняет специалист, соответствующий требованиям 41 и 42 Критериев аккредитации [5].

5 Метрологические и технические требования к средствам поверки

5.1 Метрологические и технические требования к средствам поверки приведены в таблице 5.1

Таблица 5.1 – Метрологические и технические требования к средствам поверки

Операции поверки, требующие применение средств поверки	Метрологические и технические требования к средствам поверки	Перечень рекомендуемых средств поверки
п. 3 Требования к условиям проведения поверки	Измерение температуры окружающей среды в диапазоне измерений от 10 до 60 °С, с погрешностью не более 1 °С Измерение относительной влажности воздуха в диапазоне от 10 до 99 %, с погрешностью не более 3 %	Термогигрометр электронный CENTER 315, рег. № 22129-04
п. 10.1 Проверка относительной погрешности измерений крутящего момента силы	Рабочие эталоны 1-го разряда с погрешностью $\pm 0,25$ %, согласно Государственной поверочной схеме для средств измерений крутящего момента силы, утвержденной Приказом Росстандарта № 1794 от 31.07.2019	Установки поверочные 1-го разряда с погрешностью $\pm 0,25$ %

5.2 Допускается применение других средств поверки, обеспечивающих передачу единиц величин поверяемому средству измерений с точностью, предусмотренной государственной поверочной схемой.

5.3 Средства измерений должны быть поверены, эталоны-аттестованы.

5.4 Проведение поверки отдельных измерительных каналов и (или) автономных измерительных блоков на меньшем диапазоне измерений не допускается.

6 Требования (условия) по обеспечению безопасности проведения поверки

6.1 При проведении поверки следует соблюдать требования безопасности, предусмотренные эксплуатационной документацией на средства поверки, предусмотренные таблицей 5.1

6.2 Нагружение измерителей должно происходить плавно и равномерно.

7 Внешний осмотр средства измерений

7.1 При внешнем осмотре измеритель проверяют на:

- соответствие внешнего вида поверяемого измерителя сведениям из описания типа средства измерений;
- отсутствие коррозии и механических повреждений на поверхностях измерителя, приводных и нагружающих элементов;
- наличие четкой маркировки.

8 Подготовка к поверке и опробование средства измерений

8.1 Извлечь первичный измерительный преобразователь крутящего момента силы (далее датчик) из измерительного блока.

8.2 Выдержать датчик в условиях поверки не менее 2 часов для установления температурного равновесия между датчиком и окружающей средой.

8.3 Установить датчик в рабочее пространство установки поверочной (далее установка) с применением соответствующих переходных моментоввводящих элементов. Монтаж датчика в поверочную (эталонную) установку не должен вносить искажений в значение воспроизводимого крутящего момента силы.

8.4 Провести пробное нагружение измерителя крутящим моментом силы, равным его верхнему пределу в направлении по часовой стрелке, не менее двух раз. После снятия нагрузки, измеритель выдерживают в течении трех минут, для стабилизации нулевых показаний.

8.6 Результаты подготовки и опробования считают положительными, если нагружения осуществляются плавно без рывков (заеданий), и достигается верхний предел измерения установки.

9 Проверка программного обеспечения

9.1 Проверка программного обеспечения (далее ПО) заключается в сличении идентификационных данных ПО в паспорте измерителя с действующим описанием типа.

9.2 Результаты проверки считаются положительными, если данные в паспорте соответствуют действующему описанию типа и требованиям таблицы 9.2

Таблица 9.2 – Идентификационные данные программного обеспечения

Идентификационные данные (признаки)	Значение
Идентификационное наименование ПО	Static Torque Tester
Номер версии (идентификационный номер ПО)	1,0
Цифровой идентификатор ПО	-

10 Определение метрологических характеристик средства измерений и подтверждение соответствия измерителя метрологическим требованиям.

10.1 Проверка относительной погрешности измерений крутящего момента силы.

10.1.1 Смонтированный на эталонную установку датчик равномерно нагружают от нуля до верхнего предела измерений, при этом число точек нагружения в диапазоне измерений должно быть не менее пяти (включая нижний и верхний пределы измерения), а количество циклов, не менее трех. Нагружения проводят плавно (без ударов и рывков). Перед началом каждого цикла нагружения, показания измерителя устанавливают на нуль. Перемены знака нагрузки до окончания нагружения не допускаются. В случае несоблюдения этого требования цикл повторяют. Испытания проводят для каждого рабочего направления измерителя.

10.2 Обработка результатов измерений

10.2.1 В каждой i -ой точке диапазона измерений для каждого k -го цикла фиксируют показания датчика при нагружении X_{ik} (прямой ход).

10.2.2 По полученным результатам измерений рассчитывают средние арифметические значения показаний, для прямого хода $\bar{X}_i$ по формуле:

$$X_{icp} = \frac{1}{n} \cdot \sum_{k=1}^n X_i \quad (1)$$

где n – число циклов нагружения.

Оценка систематической составляющей абсолютной погрешности Δ_{ci} рассчитывается по формуле (2):

$$\Delta_{ci} = X_{icp} - M_K \quad (2)$$

где M_K – действительное значение крутящего момента силы.

Относительную погрешность датчика в поверяемых точках Δ_{0i} (в процентах) рассчитывают по формуле:

$$\Delta_{0i} = 100 \cdot \frac{\Delta_{ci}}{M_K} \quad (3)$$

Результаты поверки считаются положительными, если в каждой контрольной точке, относительная погрешность, рассчитанная по формуле (3), не превышает $\pm 1,0 \%$.

11 Оформление результатов поверки

11.1 При поверке ведется протокол, форма которого устанавливается организацией, проводящей поверку.

11.2 Сведения о результатах поверки в целях ее подтверждения должны быть переданы в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений согласно пункту 21 Порядка поверки [6].

11.3 При подтверждении средства измерений установленным метрологическим требованиям (положительный результат поверки) оформляется свидетельство о поверке согласно Требованиям к свидетельству [7]. На свидетельство наносится знак поверки согласно Требованиям к знаку поверки [8].

11.4 Если по результатам поверки соответствие метрологическим требованиям не подтверждается (отрицательный результат поверки), оформляется извещение о непригодности согласно пункту 26 Порядка поверки [6].

Заместитель начальника отдела
промышленной метрологии
ФБУ «Нижегородский ЦСМ»



МП 1600-0510-23

Е.Е. Гладышев

Инженер 2 категории по испытаниям
ФБУ «Нижегородский ЦСМ»



М.С. Баранов

Нормативные ссылки

- [1] Измерители крутящего момента силы ИТН. Руководство по эксплуатации
- [2] Положение об эталонах единиц величин, используемых в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений. Утверждены Постановлением Правительства РФ № 734 от 23.09.2010 (в ред. № 1355 от 21.10.2019)
- [3] Государственная поверочная схема для средств измерений крутящего момента силы. Утверждена приказом Росстандарта № 1794 от 31.07.2019
- [4] ГЭТ149-2023 Государственный первичный эталон единицы крутящего момента силы.
- [5] Критерии аккредитации и перечень документов, подтверждающих соответствие заявителя, аккредитованного лица критериям аккредитации. Утверждены приказом Минэкономразвития № 707 от 26.10.2020 (в тексте – Критерии аккредитации)
- [6] Порядок проведения поверки средств измерений, требования к знаку поверки и содержанию свидетельства о поверке. Утверждён приказом Минпромторга России № 2510 от 31.07.2020. Приложение № 1 (Зарегистрирован в Минюсте России 20.11.2020 № 61033) (в тексте – Порядок поверки)
- [7] Требования к содержанию свидетельства о поверке. Утверждены приказом Минпромторга России № 2510 от 31.07.2020. Приложение № 3 (Зарегистрирован в Минюсте России 20.11.2020 № 61033) (в тексте – Требования к свидетельству)
- [8] Требования к знаку поверки. Утверждены приказом Минпромторга России № 2510 от 31.07.2020. Приложение № 2 (Зарегистрирован в Минюсте России 20.11.2020 № 61033) (в тексте – Требования к знаку поверки)