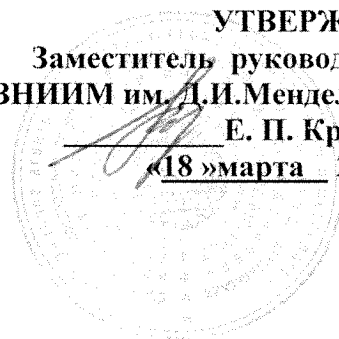


УТВЕРЖДАЮ
Заместитель руководителя
ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»
Е. П. Кривцов
«18» марта 2011 г.



ВЕСЫ ЛАБОРАТОРНЫЕ ВК

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП 2301-0107-2011

Руководитель лаборатории госэталонов в области
измерений массы и силы ГЦИ СИ ФГУП
«ВНИИМ им. Д.И. Менделеева»
А. Ф. Остривной

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'А. Ф. Остривной', is written over a horizontal line.

г.Санкт-Петербург

2011 г.

Настоящая методика поверки распространяется на весы лабораторные ВК, выпускаемые ЗАО «МАССА-К», и устанавливает методы и средства их первичной и периодических поверок. Интервал между поверками – 1 год.

1 При поверке должны быть выполнены операции и соблюдены требования, приведенные в таблице.

Таблица

№	Наименование операции	Требования к проведению операций: номер пункта методики или (и) ГОСТ Р 53228-2008
1	Требования безопасности	Н.2 ГОСТ Р 53228-2008 (приложение Н)
2	Операции поверки	Н.3 ГОСТ Р 53228-2008 (приложение Н)
3	Средства поверки	Н.4 ГОСТ Р 53228-2008 (приложение Н): эталонные гири 3-го разряда в соответствии с ГОСТ 8.021-2005 (гири класса точности F ₂ по ГОСТ 7328-2001)
4	Условия поверки и подготовка к ней	Н.5 ГОСТ Р 53228-2008 (приложение Н)
5	Проведение поверки	п. 2 настоящей методики
5.1	Внешний осмотр и проверка отсутствия несанкционированного вмешательства в настройки весов между поверками	
5.2	Опробование	Н.6.2 ГОСТ Р 53228-2008 (приложение Н)
6	Определение метрологических характеристик весов	Н.6.3 ГОСТ Р 53228-2008 (приложение Н)
7	Оформление результатов поверки	п. 3 настоящей методики

2 Проведение поверки

2.1 Внешний осмотр и проверка отсутствия несанкционированного вмешательства в настройки весов между поверками


2.1.1 При внешнем осмотре весов устанавливают правильность прохождения теста при включении весов, идентификацию программного обеспечения (ПО), а также наличие обязательных надписей и мест для знака поверки и контрольных пломб.

Идентификация программы: после включения весов на индикаторе отображается максимальная нагрузка весов, в правом нижнем углу версия программного обеспечения U.1.4, затем высвечивается контрольная сумма 1EE485. При несанкционированном вмешательстве в ПО изменяется контрольная сумма программы.

Если место и условия эксплуатации весов известны, то рекомендуется проверить, подходят ли они для весов.

Перед определением метрологических характеристик необходимо ознакомиться с метрологическими характеристиками, непосредственно указанными на весах: классом точности, Max, Min, *e*, *d*.

2.1.2 Проверяют показания счетчика (кода юстировки)

Процедура проверки показания счетчика: для просмотра показаний счетчика (кода юстировки) необходимо включить весы и во время прохождения теста индикации нажать кнопку . На цифровом индикаторе массы высветится код юстировки.

2.1.2.1 При поверке весов при выпуске из производства код юстировки заносят в таблицу в разделе 18 «Заключение о поверке» Руководства по эксплуатации (далее - РЭ).

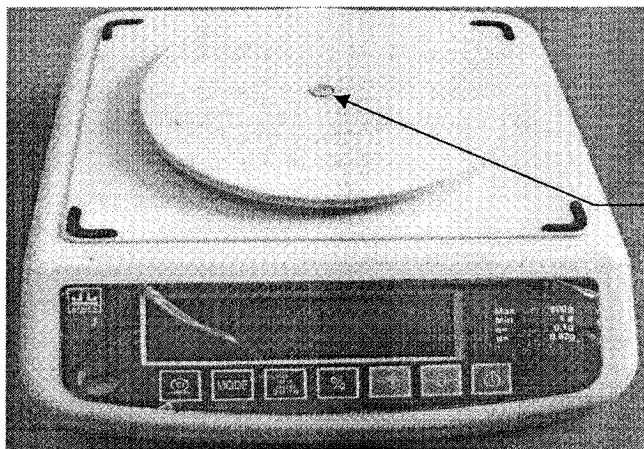
2.1.2.2 При поверке весов после ремонта код юстировки, записанный в свидетельстве о поверке, проведенной до ремонта, не учитывается; код юстировки, отображенный на индикаторе приводят в свидетельстве о поверке.

2.1.2.3 При периодической поверке код юстировки необходимо сравнить с кодом, записанным при предыдущей поверке в разделе 18 «Заключение о поверке» Руководства по эксплуатации (далее - РЭ) или в свидетельстве о поверке.

При совпадении кода юстировки на цифровом индикаторе с зафиксированным в РЭ или в свидетельстве о поверке, поверку продолжают.

Наличие разницы между показанием счетчика и сохраненным показанием (код на индикаторе не совпадает с кодом, записанным в РЭ или в свидетельстве о поверке при последней поверке) свидетельствуют о несанкционированном вмешательстве. Последствия наступают в соответствии с действующим законодательством (весы не могут быть использованы в сфере государственного технического регулирования). Отрицательные результаты поверки оформляют в соответствии с разделом 5 настоящей методики поверки.

2.1.3 Наличие оттиска поверительного клейма под металлической чашкой грузоприемного устройства весов проверяют при периодической поверке.



Место нанесения оттиска поверительного клейма - под металлической чашкой грузоприемного устройства

Рисунок - Схема пломбирования от несанкционированного доступа и обозначение места для нанесения оттиска клейма.

В случае наличия оттиска поверительного клейма поверку продолжают.

При отсутствии оттиска поверительного клейма или его повреждении отрицательные результаты поверки оформляют в соответствии с разделом 3 настоящей методики поверки.

3 Оформление результатов поверки

3.1 Положительные результаты поверки оформляют:

- при выпуске из производства - записью в "Руководстве по эксплуатации" предприятия-изготовителя: в таблицу раздела 18 «Заключение о поверке» РЭ заносят № п/п, дату поверки, код юстировки, отображаемый на индикаторе, оттиск поверительного клейма и подпись поверителя, а также нанесением оттиска поверительного клейма.
- после ремонта и при периодической поверке - выдачей свидетельства о поверке с нанесением оттиска поверительного клейма.

В свидетельстве о поверке дополнительно приводят код юстировки, отображаемый на индикаторе.

3.2 В случае отрицательных результатов поверки весы к выпуску и применению не допускаются, оттиск поверительного клейма гасится и выдаётся извещение о непригодности.