

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Автопрогресс-М»



А.С. Никитин

«20» мая 2020 г.

Государственная система обеспечения единства измерений

Устройства для измерений углов установки колес автомобилей FOX 3D, FOX 3D
BOOM, BLUE RAY 3D, GENIE 3D ELITE, GENIE 3D COMPACT, JUMBO 3D
SUPER, JUMBO 3D SUPER OPTIMA

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП АПМ 15-20

г. Москва
2020 г

Настоящая методика поверки распространяется на устройства для измерений углов установки колес автомобилей FOX 3D, FOX 3D BOOM, BLUE RAY 3D, GENIE 3D ELITE, GENIE 3D COMPACT, JUMBO 3D SUPER, JUMBO 3D SUPER OPTIMA, производства «Manatec Electronics Pvt Ltd.», Индия (далее – устройства) и устанавливает методику их первичной и периодической поверки.

Интервал между поверками – 1 год.

1 Операции поверки

При проведении поверки должны выполняться операции, указанные в таблице 1.

Таблица 1 – Операции поверки

№ п/п	Наименование операции	№ пункта методики поверки	Проведение операции при	
			первичной поверке	периодической поверке
1	Внешний осмотр	7.1	Да	Да
2	Опробование	7.2	Да	Да
2.1	Идентификация программного обеспечения	7.3	Да	Да
3	Определение метрологических характеристик	7.4	-	
3.1	Определение диапазона и абсолютной погрешности измерений углов развала колес	7.4.1	Да	Да
3.2	Определение диапазона и абсолютной погрешности измерений углов индивидуального схождения колес	7.4.2	Да	Да
3.3	Определение диапазона и абсолютной погрешности измерений углов продольного наклона оси поворота управляемых колес	7.4.3	Да	Да

2 Средства поверки

При проведении поверки должны применяться эталоны и вспомогательные средства, приведенные в таблице 2.

Таблица 2 – Средства поверки

№ пункта документа по поверке	Наименование эталонов, вспомогательных средств поверки и их основные метрологические и технические характеристики
7.4.1	Квадрант оптический КО-60М, $\pm 120^\circ$, ПГ $\pm 30''$ (рег. № 26905-04)
7.4.3	Установки угломерные на основе столов поворотных СТ-9 (рег. № 72318-18)
7.4.2	Установки угломерные на основе столов поворотных СТ-9 (рег. № 72318-18)

Допускается применять другие средства поверки, обеспечивающие определение метрологических характеристик с точностью, удовлетворяющей требованиям настоящей методики поверки.

3 Требования к квалификации поверителей

3.1 К проведению поверки допускаются лица, изучившие эксплуатационные документы и настоящую методику на устройства.

3.2 Поверка должна осуществляться совместно с оператором, имеющим достаточные знания и опыт работы с данными средствами измерений.

4 Требования безопасности

4.1 Перед проведением поверки следует изучить техническое описание и эксплуатационную документацию на поверяемое устройство и приборы, применяемые при поверке.

4.2 К поверке допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности при работе на электроустановках.

4.3 Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие работы:

- все детали устройства и средств поверки должны быть очищены от пыли и грязи;
- поверяемое устройство и приборы, участвующие в поверке, должны быть заземлены.

5 Условия проведения поверки

При проведении поверки должны соблюдаться следующие нормальные условия измерений:

- температура окружающей среды, °С 25±10

6 Подготовка к поверке

Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проверить наличие действующих свидетельств о поверке на средства поверки;
- устройства и средства поверки привести в рабочее состояние в соответствии с их эксплуатационной документацией;
- устройства и средства поверки должны быть установлены в условиях, обеспечивающих отсутствия температурных и механических воздействий (вибрация, деформация, сдвиги);
- для поверяемого устройства должна быть выполнена процедура калибровки согласно эксплуатационной документации.

7 Проведение поверки

7.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие устройств следующим требованиям:

- наличие маркировки (наименование или товарный знак изготовителя, тип и заводской номер устройства или его отдельных частей);
- комплектность устройства должна соответствовать эксплуатационной документации;
- отсутствие механических повреждений и коррозии корпусов узлов и блоков, входящих в комплект устройства, соединительных проводов, а также других повреждений, влияющих на работу устройства;
- наличие четких надписей и отметок на органах управления.

Если перечисленные требования не выполняются, устройство признают непригодным к применению, дальнейшие операции поверки не производят.

7.2 Опробование

При опробовании должно быть установлено соответствие устройств следующим требованиям:

- отсутствие люфтов и смещений в местах соединений блоков и элементов устройства;
- плавность и равномерность движения подвижных частей устройства;
- работоспособность всех функциональных режимов;