

1. ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1.1. Настоящая программа предназначена для проведения первичной и периодической аттестации Сушильных шкафов.

1.2. Первичная аттестация проводится комиссией в лаборатории Заказчика.

1.3. Первичная аттестация проводится в соответствии с требованиями ГОСТ Р 8.568-97. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения.

2. ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ

При проведении аттестации выполняются операции, указанные в таблице 1.

Наименование операции	Номер пункта методики	Обязательность проведения операции при аттестации	
		первичной	периодической
Рассмотрение технической документации	7.1.	+	-
Проверка внешнего вида.	7.2.1	+	+
Проверка и оценка комплектности.	7.2.2	+	+
Проверка диапазона регулирования температуры	7.2.3	+	-
Проверка абсолютной погрешности поддержания заданной температуры	7.2.4	+	+
Проверка времени разогрева до номинальной температуры	7.2.5	+	-

3 Средства аттестации

3.1 Платиновый термометр сопротивления типа ПТС-10М (рабочий эталон 2-го разряда).

3.2 Секундомер типа СОПР по ГОСТ 5072.

3.3 Все средства измерений, применяемые при аттестации должны иметь действующие свидетельства о поверке или оттиски поверительных клейм.

2.6 Допускается применять вновь разработанные или находящиеся в обращении другие средства измерений, удовлетворяющие по точности требованиям настоящей методики и имеющие свидетельства о поверке.

4 Требования безопасности

При проведении аттестации должны быть соблюдены следующие требования безопасности:

- помещения, в которых проводят работы с нефтепродуктами, должны быть оснащены пожарной сигнализацией и средствами пожаротушения в соответствии с ГОСТ 12.4.009-83 и оснащены общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией.

5 Условия аттестации

При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- температура окружающего воздуха в помещении должна быть: $(20 \pm 5)^{\circ}\text{C}$
- относительная влажность: не более 80 %.

6 Подготовка к аттестации

Перед проведением аттестации должны быть выполнены следующие операции:

- 6.1 Включена вентиляция в помещении, где проводится аттестация сушильного шкафа.
- 6.2 Подключают шкаф к источнику переменного тока в соответствии с руководством по эксплуатации и убеждаются в его работоспособности.
- 6.3 Устанавливают температуру и прогревают шкаф в течение 60 минут.

7 Аттестация сушильных шкафов

7.1. Этап 1. Рассмотрение технической документации.

На первом этапе должна быть рассмотрена техническая документация и решены следующие вопросы:

Содержание требований по рассмотрению технической документации	Указания по методике рассмотрения технической документации
7.1.1. Проверка соответствия комплекта представленных документов требованиям ГОСТ 8.568-97	Устанавливается соответствие комплекта представленных документов требованиям ГОСТ 2.601 или наличие Инструкции по эксплуатации фирмы-изготовителя на русском языке.
7.1.2. Анализ метрологических характеристик, полноты и способа их выражения в документации фирмы изготовителя.	Проводится анализ метрологических характеристик, полноты и способа их выражения в документации фирмы изготовителя испытуемого средства измерений, а также документов, содержащих требования к нормированию метрологических характеристик.
7.1.3. Оценка метрологического обеспечения аттестуемого испытательного оборудования	Проводится оценка метрологического обеспечения испытуемого оборудования, в том числе: анализ метрологических характеристик известного метрологического оборудования и оценка возможности применения его при аттестации; анализ соответствия методики аттестации требованиям, соответствующих НД ГСИ.
7.1.4. Проверка наличия в эксплуатационной или другой документации указаний по настройке и устранению возможных неисправностей испытательного оборудования.	Проводится проверка наличия в эксплуатационной или другой документации указаний по настройке и устранению возможных неисправностей испытательного оборудования.
7.1.5. Обоснование оптимального интервала времени периодической аттестации.	Проводится определение оптимального интервала времени на основе сравнения интервалов периодической аттестации, установленных для отечественных и зарубежных аналогов, данных о надежности, данных по результатам периодической аттестации и других данных.

7.1.6. Проверка наличия сертификатов соответствия испытательного оборудования требованиям безопасности.	Проводится проверка наличия сертификатов соответствия испытательного оборудования требованиям безопасности.
7.1.7. Проверка контрольно-испытательной аппаратуры на соответствие предъявляемым к ней требованиям.	Проводится проверка контрольно-испытательной аппаратуры на соответствие предъявляемым к ней требованиям, а также наличия документов последней ее поверки или калибровки.

7.2. Этап 2. Экспериментальное исследование аппаратуры.
Второй этап посвящен экспериментальному исследованию аппарата.

Содержание испытаний	Методы и условия проведения испытаний	Эталонные средства измерений, испытательное оборудование и вспомогательная аппаратура, их технические характеристики.
7.2.1. Проверка внешнего вида.	В соответствии с требованиями ИЭ фирмы	Визуально.
7.2.2. Проверка и оценка комплектности.	В соответствии с требованиями ИЭ фирмы	Визуально.
7.2.3. Проверка диапазона регулирования температуры	Проводится в трех точках (10% от начала, середина, 10% от конца диапазона).	Платиновый термометр сопротивления типа ПТС-10М (рабочий эталон 2-го разряда)
7.2.4. Проверка абсолютной погрешности поддержания заданной температуры	Вставляют термометр в отверстие в верхней крышке сушильного шкафа, дожидаются установления показаний. Абсолютная погрешность поддержания температуры не должна превышать ± 1 °С.	Платиновый термометр сопротивления типа ПТС-10М (рабочий эталон 2-го разряда)
7.2.5. Проверка времени разогрева до номинальной температуры	В соответствии с требованиями ИЭ фирмы. Время разогрева до 100 °С не должно превышать 30 мин.	Секундомер типа СОПР по ГОСТ 5072

7.3. Этап 3

Третий этап включает в себя оформление протокола результатов аттестации и Аттестата, по форме, приведенной в ГОСТ 8.568-97.