

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ МЕТРОЛОГИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ
(ФГУП ВНИИМС)

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Государственная система
обеспечения единства измерений

Приемники
полного и статического давления
(пневматические трубы)

Методика поверки

МИ 2785—2003

МОСКВА
2003

Предисловие

1 РАЗРАБОТАНА

ГУ „Главная геофизическая обсерватория им. А. И. Войкова“ (ГУ ГГО)

2 РАЗРАБОТЧИКИ

В. Ю. Окоренков, зав. отделом метрологии, главный специалист-метролог, канд. техн. наук; Б. В. Курев, ст. научный сотрудник

3 УТВЕРЖДЕНА

ФГУП ВНИИМС 03 марта 2003 г.

4 ЗАРЕГИСТРИРОВАНА

ФГУП ВНИИМС 10 марта 2003 г.

5 ВЗАМЕН

Руководства по поверке метеорологических приборов (1967 г.)

Настоящая рекомендация не может быть полностью или частично воспроизведена, тиражирована и (или) распространена в качестве официального издания без разрешения Росгидромета (ГУ ГГО).

Содержание

1 Область применения	1
2 Операции поверки	1
3 Средства поверки	1
4 Требования к квалификации поверителей и требования безопасности	2
5 Условия поверки и подготовка к ней.....	3
6 Проведение поверки и обработка результатов измерений	3
7 Оформление результатов поверки	6
Приложение А (рекомендуемое) Форма протокола поверки ...	7

РЕКОМЕНДАЦИЯ

<p>Государственная система обеспечения единства измерений.</p> <p>Приемники полного и статического давления (пневматические трубы).</p> <p>Методика поверки</p>	<p>МИ 2785—2003</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------

1 Область применения

Настоящая рекомендация распространяется на приемники полного и статического давления типа Пито (Прандтля), напорные трубы 1-го и 2-го разрядов типа ТрН-3, ТрН-4, ТрН-6 по Хд0.250.000 ТУ и НИИОГАЗ (пневмометрические трубы 3.820.000 ПС) (далее — пневмотрубки), предназначенные для измерения давления и скорости воздушного потока и устанавливает методику их первичной и периодической поверок.

Межповерочный интервал — не более одного года.

2 Операции поверки

При проведении поверки выполняют следующие операции:

- внешний осмотр (по 6.1);
- опробование (по 6.2);
- определение метрологических характеристик (по 6.3).

3 Средства поверки

3.1 При проведении поверки применяют средства поверки, указанные в таблице.

Наименование средства поверки	Технические и метрологические характеристики
Аэродинамическая труба (установка)*	Диапазон задания скорости воздушного потока 4...20 м/с; погрешность измерений эталонными средствами измерений (крыльчатым анемометром и пневмотрубкой**): в пределах $\pm (0,003 + 0,005V) \dots \pm (0,04 + 0,04V)$ м/с
Микроманометр ММ-250	Кл. точн. 0,025**

* Для поверки пневмотрубок с диапазоном измерений до 60 м/с применяют соответствующие аэродинамические трубы.

** Средства измерений, применяемые в том случае, если аэродинамическая труба (установка) не имеет таких встроенных средств измерений или их погрешность не соответствует предъявляемым требованиям.

3.2 Допускается применять другие средства поверки, по метрологическим и техническим характеристикам не уступающие указанным в 3.1.

4 Требования к квалификации поверителей и требования безопасности

4.1 К проведению поверки допускают лиц, аттестованных в качестве поверителей, прошедших инструктаж по технике безопасности и изучивших техническую документацию на средства поверки и поверяемые пневмотрубки и настоящую рекомендацию.

4.2 При проведении поверки соблюдают требования „Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей”, „Правил по технике безопасности при поверке и ремонте гидрометеорологических приборов и установок” (М.: Гидрометеоиздат, 1971) и ГОСТ 17.2.4.06—90.

5 Условия поверки и подготовка к ней

5.1 При проведении поверки соблюдают следующие условия:

- температура окружающего воздуха: $(20 \pm 10) ^\circ\text{C}$;
- относительная влажность воздуха: 30...80 %;
- атмосферное давление: 630...795 мм рт. ст.

5.2 Перед проведением поверки выполняют следующие подготовительные работы:

- подготавливают резиновые шланги (трубки) для соединения с микроманометром и координатное устройство для установки пневмотрубки в рабочем сечении аэродинамической трубы;
- подготавливают микроманометр в соответствии с инструкцией по его эксплуатации.

6 Проведение поверки и обработка результатов измерений

6.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре устанавливают соответствие поверяемой пневмотрубки следующим требованиям:

- пневмотрубка укомплектована в соответствии с паспортом;
- маркировка или номер на пневмотрубке четкие;
- на корпусе пневмотрубки и на ее носике отсутствуют видимые механические повреждения;
- геометрические размеры пневмотрубки соответствуют технической документации.

6.2 Опробование

6.2.1 При опробовании устанавливают соответствие поверяемой пневмотрубки следующим требованиям:

- пневмотрубка герметична, т. е. напор воздуха, создаваемый на ее входе, фиксируется на выходе;
- давление изменяется с изменением скорости воздушного потока, в котором находится пневмотрубка.

6.2.2 Для проверки на герметичность пневмотрубку устанавливают в аэродинамическую трубу навстречу воздушному потоку приемной частью (отверстием) полного давления и соединяют шлангами с микроманометром, по которому определяют соответствие требованиям 6.2.1.

6.3 Определение метрологических характеристик

6.3.1 Определение коэффициента пневмотрубки K_{tp} осуществляют в аэродинамической трубе при разных скоростях воздушного потока.

6.3.1.1 Пневмотрубку устанавливают с помощью координатного устройства в рабочем участке зоны равных скоростей и соединяют с микроманометром. Приемную часть пневмотрубки направляют навстречу воздушному потоку (параллельно осевой линии потока).

6.3.1.2 В аэродинамической трубе задают различные скорости воздушного потока V (не менее пяти), равномерно расположенные по диапазону измерений.

6.3.1.3 При использовании пневмотрубки и эталонного анемометра на каждой поверяемой отметке проводят не менее трех измерений по микроманометру пневмотрубки ΔP_{tp} и эталонному анемометру V_0 . Вычисляют среднее значение из трех отсчетов на каждой поверяемой отметке — \bar{V}_0 и $\bar{\Delta P}_{\text{tp}}$.

Результаты измерений и вычислений заносят в протокол поверки по форме приложения А.

Коэффициент поверяемой пневмотрубки K_{tp} на каждой поверяемой отметке находят по формуле

$$K_{\text{tp}} = \frac{\bar{V}_0}{\sqrt{2g\bar{\Delta P}_{\text{tp}}/\rho}}, \quad (1)$$

где \bar{V}_0 — средняя скорость воздушного потока, определенная по эталонному анемометру, м/с;

g — ускорение свободного падения, м/с²;

$\Delta\bar{P}_{tp}$ — средняя разность (на заданной скорости) между полным и статическим давлением, измеренная дифференциальным микроманометром поверяемой пневмопартии, мм вод. ст.;

ρ — плотность воздуха, кг/м³.

6.3.1.4 При использовании эталонной пневмопартии и дифференциального микроманометра на каждой поверяемой отметке проводят не менее трех измерений по этим приборам. Вычисляют среднее значение из трех отсчетов на каждой поверяемой отметке. Результаты измерений и вычислений заносят в протокол поверки по форме приложения А. Коэффициент поверяемой пневмопартии находят по формуле

$$K_{tp1} = K_{s1} \sqrt{\Delta\bar{P}_s / \Delta\bar{P}_{tp}}, \quad (2)$$

где K_{s1} — коэффициент эталонной пневмопартии (указан в паспорте);

$\Delta\bar{P}_s$ — средняя разность между полным и статическим давлением, измеренная микроманометром эталонной пневмопартии, или по формуле

$$K_{tp2} = \frac{K_{s2} \Delta\bar{P}_s}{\Delta\bar{P}_{tp}}, \quad (3)$$

где $K_{s2} = K_{s1}^2$, откуда $K_{tp2} = K_{tp1}^2$ и соответственно $K_{tp1} = \sqrt{K_{tp2}}$.

Общий коэффициент поверяемой пневмопартии $K_{tp, cp}$ по всему диапазону измерений принимают равным среднему арифметическому значению коэффициентов на каждой поверяемой отметке:

$$K_{tp, cp} = \frac{\sum^n K_{tp}}{n}, \quad (4)$$

где n — число коэффициентов K_{tp} по диапазону измерений.

6.3.2 Погрешность определения K_{tp} (%) находят по формуле

$$\delta = 3S_{K_{\text{tp}}} 100, \quad (5)$$

где

$$S_{K_{\text{tp}}} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n(n-1)}}, \quad (6)$$

$$v = \frac{K_{\text{tp}} - K_{\text{tp, cp}}}{K_{\text{tp, cp}}}. \quad (7)$$

6.4 Основную относительную погрешность измерений скорости δ_v определяют по формуле

$$\delta_v = \sqrt{\delta^2 + \left(\frac{1}{2}\delta_{\Delta P}\right)^2}, \quad (8)$$

где δ — погрешность определения K_{tp} , %;

$\delta_{\Delta P}$ — погрешность микроманометра из свидетельства, %.

Результаты поверки считают положительными, если δ_v не превышает предела допускаемой основной относительной погрешности, указанного в эксплуатационной документации на поверяемую пневмопроводку.

7 Оформление результатов поверки

7.1 Положительные результаты поверки оформляют свидетельством о поверке в соответствии с ПР 50.2.006—94 или записью в паспорте, заверенной оттиском поверительного клейма в соответствии с ПР 50.2.007—2001.

7.2 При отрицательных результатах поверки пневмопроводку к эксплуатации не допускают, свидетельство о поверке аннулируют, оттиск поверительного клейма гасят и выдают извещение о непригодности с указанием причин в соответствии с ПР 50.2.006—94.

Приложение А
(рекомендуемое)

Форма протокола поверки

ПРОТОКОЛ ПОВЕРКИ
№ _____

Средство измерений _____ зав. № _____,
(тип СИ)

принадлежащее _____,
(название организации)

проверено по эталонному СИ _____ зав. № _____.

Дата проведения поверки _____

Вид поверки _____
(периодическая, первичная)

Место проведения поверки _____

Заключение _____
(годен, не годен)

Поверительное клеймо

Поверитель _____
(подпись) _____ (ФИО)

∞

Определение погрешности:

V м/с	$V_{\text{испр}}$ м/с	Эталонное средство измерений			Поверяемая пневмотрубка			$K_{\text{тр1}}$ (или $K_{\text{тр2}})$	δ	δ_v
		V_0 м/с	\bar{V}_0 м/с	ΔP_o мм вод. ст.	$\Delta \bar{P}_o$ мм вод. ст.	$\Delta P_{\text{тр}}$ мм вод. ст.	Среднее значе- ние $\Delta \bar{P}_{\text{тр}}$ мм вод. ст.			

Заключение _____

(годен, не годен, в последнем случае указывают причину негодности)

Поверитель _____

(подпись)

(ФИО)