

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
ВСЕОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ НАУЧНО-
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ФИЗИКО-ТЕХНИЧЕСКИХ И РАДИО-
ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗМЕРЕНИЙ

Казанский филиал



ПОДПИСАНО

Директора КФ ВНИИСТРИ

В.С.Немиров

1986 г.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

"ГОС. ПРОБЫ ПОВЕРОЧНЫЕ ДЛЯ ВЛАГОМЕРОВ НЕФТИ
МЕТОДИКА МЕТРОЛОГИЧЕСКОЙ АТТЕСТАЦИИ"

М. № 15.36 - 86

Казань
1986 г.

РАЗРАБОТАНЫ КАЗАНСКИМ ФИЛИАЛОМ ВНИИЭТРИ

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Немиров М.С. канд. техн. наук (руководитель темы)

Силкина Т.Г., Филман И.И. канд. ф.м. наук.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ научно-исследовательским отделом
метрологического обеспечения измерения
состава и свойств нефти и нефте-
продуктов Казанского филиала
ВНИИЭТРИ

Начальник отдела

Иванов В.П.

Начальник сектора

Филман И.И.

УТВЕРЖДЕНЫ Казанским филиалом ВНИИЭТРИ 3 ноября 1986 года

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

ИСИ. Пробы поверочные для влагомеров нефти. Методика метрологической аттестации

МИ... - 86

Взамен МУ № 332

Введены в действие с 01.01.87.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие методические указания определяют порядок приготовления и метрологической аттестации по влажности поверочных проб нефти (искусственных водонефтяных эмульсий), предназначенных для поверки и градуировки влагомеров нефти.

2. СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИИ, ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА, РЕАКТИВЫ И МАТЕРИАЛЫ

2.1 При приготовлении поверочных проб применяются следующие средства:

комплект средств поверки влагомеров и преобразователей влагосодержания нефти УПН-2 ТУ 50-УПН-2.00.00.000-86 в состав которого входят:

установка поверочная дистилляционная,
установка осушки,
диспергатор.

комплект мер вместимости для дозирования нефти и воды;

мешалка лабораторная ТУ 25.15507-72;

набор пипеток, исполнения I- 8, класса точности I и 2, вместимостью 0,1 до 200,0 мл по ГОСТ 20292-74;

колес мерные исполнения 1, вместимостью 50, 100, 150, 200 мл по ГОСТ 1770-74 и, переградуированные на объем отливаемой нефти по МЭ 331;

термометр группы 3, с диапазоном измерений от 0 до 50°C по ГОСТ 410-70 и 410-75 и;

вода дистиллированная по ГОСТ 5703-72;

кислотная смесь (50 г двухлороводяного калия, 1000 мл серной кислоты плотностью 1840 кг/м³ и 1000 мл дистиллированной воды);

бензин авиационный марка Б - 70 по ГОСТ 1012-72;

ацетон по ГОСТ 2603-79;

толуол по ГОСТ 5789-78;

нефть с объекта эксплуатации ватометра группы 1 по ГОСТ 5000-70.

не допускается применять другие средства измерения и вспомогательные устройства с аналогичными характеристиками.

3.3. Все применяемые средства измерения должны быть поверены и аттестованы

3. ПРОЦЕДУРА ПРИГОТОВЛЕНИЯ

3.1. Условия проведения работ:

температура окружающего воздуха, °C	(20 ± 5)
относительная влажность, %, не более	80
атмосферное давление, кПа	(100 ± 4)
разность температур воды и нефти, °C, не более	2

3.2. Процедура приготовления поверочных проб включает четыре стадии:

осушка нефти;

аттестация "сухой" нефти,

дозирование "сухой" нефти и воды дистиллированной,

диспергирование воды в "сухой" нефти.

3.2.1. Осушка нефти проводится с помощью установки осушки из комплекта УВН-2.

Влажность "сухой" нефти ($W_{\text{осм}}$) не должна превышать объемных долей влаги 0,2%.

случае необходимости проводят дополнительную осушку нефти до влажности, не превышающей значения первой реперной точки поверяемого влагомера.

3.2.2. Аттестация "сухой" нефти проводится на установке поверочной дистилляционной согласно паспорта.

3.2.3. Дозирование "сухой" нефти и воды при поверке поточных влагомеров проводится методом последовательных добавок согласно паспорта на комплект УШН-2.

Для приготовления поверочной пробы при поверке лабораторных влагомеров подбирают меры вместимости для дозирования, исходя из необходимого объема поверочной пробы и ее влажности, используя набор пипеток и колб, приведенный в разделе 2. Расчет проводят по формуле 4.1

3.2.4. Диспергирование поверочных проб для поточных влагомеров проводят на диспергаторе из комплекта УШН-2 согласно паспорта.

При поверке лабораторных влагомеров диспергирование проводят с использованием лабораторной мешалки. Время диспергирования 10 минут. Поверочные пробы должны использоваться не позднее, чем через 5 минут после приготовления.

4. АЛГОРИТМ РАСЧЕТА АБСОЛЮТНОЙ И ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ПОТРЕБНОСТЕЙ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ПОВЕРОЧНЫХ ПРОБ

4.1. Номинальные значения влажности (W) и необходимый объем "сухой" нефти (V_H) для приготовления поверочных проб регламентированы в методиках поверки конкретных влагомеров.

4.2. Объем воды в мл для дозирования методом последовательных добавок рассчитывается по формуле:

$$V_{Bn} = \frac{V_H (W - W_{\text{осм}}) - (100 - W) \sum_{i=1}^{n-1} V_{B_i}}{100 - W} \quad (4.1)$$

где V_{bi} — объем воды, добавленный при приготовлении i -й поверочной пробы, мл;

n — количество проб, приготовленных путем последовательного добавления порций воды к предыдущей поверочной пробе.

Для лабораторных влагомеров при вычислении необходимого объема дозируемой воды $\sum_{i=1}^{n-1} V_{bi} = 0$.

4.3. При необходимости можно вычислить номинальную влажность поверочной пробы в объемных долях влаги, %, по формуле:

$$W_n = \frac{V_n \cdot W_{огр} + 100 \left(V_{bn} + \sum_{i=1}^{n-1} V_{bi} \right)}{V_n + V_{bn} + \sum_{i=1}^{n-1} V_{bi}} \quad (4.2)$$

4.4. Значение абсолютной погрешности приготовления поверочной пробы рассчитывается в объемных долях влаги, %, по формуле:

$$\Delta W = 1,1 \sqrt{\frac{(100 - W_{огр})^2 \left[V_n^2 / \Delta V_{bn}^2 + \sum_{i=1}^{n-1} \Delta V_{bi}^2 \right] + \Delta V_n^2 \left(V_{bn} + \sum_{i=1}^{n-1} V_{bi} \right)^2 + V_n^2 \left(V_{bn} + V_{bn} + \sum_{i=1}^{n-1} V_{bi} \right)^2 \Delta W_{огр}^2}{\left(V_n + V_{bn} + \sum_{i=1}^{n-1} V_{bi} \right)^2}} \quad (4.3)$$

где $\Delta W_{огр}$ — абсолютная погрешность аттестации "сухой" нефти по паспорту на установку поверочную дистилляционную в объемных долях влаги, %;

ΔV_{bn} — абсолютная погрешность дозирования воды, мл;

ΔV_n — абсолютная погрешность дозирования нефти, мл;

ΔV_{bi} — абсолютная погрешность дозирования воды, добавленной при приготовлении i -й поверочной пробы, мл.

4.5. Относительная погрешность приготовления поверочной пробы, %, рассчитывается по формуле:

$$\delta = \frac{\Delta W \cdot 100}{W_n} \quad (4.4)$$

4.6. Результаты аттестации поверочных проб заносятся в протокол поверки конкретного вида влагомера.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Помещение для приготовления поверочных проб по пожарной опасности относится к категории А. Оно должно соответствовать требованиям "Правил пожарной безопасности для промышленных предприятий" утвержденным Главным управлением пожарной охраны МВД СССР.

5.2. Легковоспламеняющиеся ^{ср}жидкости для промывки следует хранить в стеклянных банках Б-1 или склянках С-1 с притертыми пробками по ГОСТ 3885-73. Нефть для приготовления поверочных проб отбирается в металлические канистры. Все легковоспламеняющиеся жидкости должны быть помещены в закрывающиеся металлические ящики со стенками и дном, выложенными негорючим материалом.

5.3. Работа с приведенными в разделе 2 средствами измерений и вспомогательным оборудованием должна выполняться в строгом соответствии с указаниями мер безопасности инструкций по эксплуатации.

6. ТРЕБОВАНИЯ К КВАЛИФИКАЦИИ ОПЕРАТОРА

К работе допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности, изучившие инструкции по эксплуатации применяемых средств измерений и вспомогательных устройств, настоящую методику и имеющие опыт работы в химических лабораториях.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ПОЯСНЕНИЕ ТЕРМИНОВ, ИСПОЛЗУЕМЫХ В НАСТОЯЩИХ
МЕТОДИЧЕСКИХ УКАЗАНИЯХ

Термин	Пояснение
I. Поверочная проба	Искусственная водонеф- тяная эмульсия аттесто- ванная по процедуре при- готовления

Приложение 2
Справочное

Пример расчета по дозированию компонентов
поверочной пробы и расчета погрешностей
приготовления поверочных проб

1. Для проверки влагомера требуется приготовить поверочные пробы с влажностью объемных долей влаги 0,5; 2,5; 9,5% (W), объемом около 2000 мл.
2. Аттестованное с помощью дистилляционной установки УДВН-2.01 значение остаточной влажности "сухой" негги ($W_{ост}$) в объемных долях влаги равно 0,05%, с погрешностью $\Delta W_{ост}$ (по паспорту на установку) объемных долей влаги 0,01%.
3. Объем "сухой" негги для дозирования $V_H = 2000$ мл с погрешностью $\Delta V_H = \pm 2$ мл.
- 4.1. Объем дозируемой воды для получения первой поверочной пробы ($n=1$) рассчитывают по формуле (4.1)

$$V_{в1} = \frac{2000(0,5 - 0,05)}{100 - 0,5} = 9,04 \text{ мл}$$

- 4.2. Выбирают для дозирования воды пипетку на 10 мл I-го класса с погрешностью $\Delta V_{в1} = \pm 0,05$ мл.
- 4.3. Значение абсолютной погрешности приготовления поверочной пробы для первой точки ($n=1$) рассчитывают по формуле (4.3). Используя следующие исходные данные

$$\begin{aligned} W_{ост} &= 0,05\% & W_1 &= 0,5\% \\ \Delta W_{ост} &= \pm 0,01\% & V_{в1} &= 9,04 \text{ мл} \\ V_H &= 2000 \text{ мл} & \Delta V_{в1} &= \pm 0,05 \text{ мл} \\ \Delta V_H &= \pm 2 \text{ мл} & & \\ & & & \text{получают значение } \Delta W_1 = \pm 0,011\% . \end{aligned}$$

- 5.1. Объем дозируемой воды для получения второй поверочной пробы ($n=2$) рассчитывают по формуле (4.1)

$$V_{b2} = \frac{2000(2,5 - 0,05) - 9,04(100 - 2,5)}{100 - 2,5} = 41,2 \text{ мл.}$$

- 5.2. Выбирают для дозирования воды бюретку на 50 мл 1-го класса с погрешностью $\Delta V_{b2} = \pm 0,05 \text{ мл.}$

- 5.3. Значение абсолютной погрешности приготовления поверочной пробы для второй точки ($n=2$) рассчитывают по формуле (4.3). Используя данные для второй точки: $W_2 = 2,5\%$; $V_{b2} = 41,2 \text{ мл}$; $\Delta V_{b2} = \pm 0,05 \text{ мл}$, получают значение $\Delta W_2 = \pm 0,011\%$.

- 6.1. Объем дозируемой воды для получения третьей поверочной пробы ($n=3$) рассчитывают по формуле (4.1)

$$V_{b3} = \frac{2000(9,5 - 0,05) - (9,04 + 41,2) \cdot (100 - 9,5)}{100 - 9,5} = 158,59 \text{ мл.}$$

- 6.2. Выбирают для дозирования пипетку без деления 1-го класса на 50 мл с погрешностью $\pm 0,05 \text{ мл}$, на 100 мл с погрешностью $\pm 0,08 \text{ мл}$ и пипетку 1 класса на 10 мл с погрешностью $\pm 0,03 \text{ мл}$ — общую погрешность дозирования $\Delta V_{b3} = \pm 0,18 \text{ мл.}$

- 6.3. Значение абсолютной погрешности приготовления поверочной пробы для третьей точки ($n=3$) рассчитывают по формуле (4.3). Используя данные для третьей точки: $W_3 = 9,5\%$, $V_{b3} = 158,6 \text{ мл}$, $\Delta V_{b3} = \pm 0,18 \text{ мл}$, получаем значение $\Delta W_3 = \pm 0,009 \text{ мл.}$

7. Пример расчета по программе на микрокалькуляторе "Электроника БЗ-21" при использовании исходных данных предыдущего примера.

- 7.1. Алгоритм расчета объема воды для дозирования методом последовательных добавок

$$V_{bn} = \frac{W \cdot V_n - V_n \cdot W_{act} - (100 - W) \sum_{i=1}^{n-1} V_{bi}}{100 - W} = \frac{V_n(W - W_{act})}{100 - W} - \sum_{i=1}^{n-1} V_{bi}$$

Рассчитываем значение

$$V_{b1} = \frac{V_H (W - W_{ocm})}{100 - W}$$

Исходные данные:

$$V_H = 2000 \quad W = 0,5 \quad W_{ocm} = 0,05$$

набираем программу

P PП F2 ↑ F4 - P0 P4 ↑ P5 - 1 F3 x ↑
P0 ÷ ↑ F8 - P8 C/П P PP

Вводим исходные данные в регистры памяти:

100 P2 2000 P3 0,5 P4 0,05 P5
0 P8 P6 P7 B/O C/П

Ответ: 9,04

7.1.2. Для расчета
$$V_{b2} = \frac{V_H (W - W_{ocm})}{100 - W} - V_{b1}$$

Исходные данные:

$$V_H = 2000 \quad W = 2,5 \quad W_{ocm} = 0,05$$

набираем:

2,5 P4 B/O C/П

Ответ: 41,2

7.1.3. Для расчета
$$V_{b3} = \frac{V_H (W - W_{ocm})}{100 - W} - (V_{b1} + V_{b2})$$

Исходные данные:

$$V_H = 2000 \quad W = 9,5 \quad W_{ocm} = 0,05$$

Набираем:

9,5 P4 B/O C/П

Ответ: 167,62

7.2 Алгоритм расчета номинального влагосодержания поверочной пробы

$$W = \frac{V_H \cdot W_{ост} + 100 (V_{B1} + \sum_{i=1}^{n-1} V_{Bi})}{V_H + V_{B1} + \sum_{i=1}^{n-1} V_{Bi}}$$

7.2.1 Рассчитываем значение $W_1 = \frac{V_H \cdot W_{ост} + 100 V_{B1}}{V_H + V_{B1}}$

Исходные данные:

$$V_H = 2000 \quad W_{ост} = 0,05 \quad V_{B1} = 9,04$$

выбираем программу

F31 F6 + P7 F21 F6 x P0 F31 F5 x 1
P0 + 1 F7 ÷ C/P P P P

Вводим исходные данные в регистры памяти:

100 P2 2000 P3 0,05 P5 9,04 P6
B/O C/P

7.2.2 Рассчитываем значение $W_2 = \frac{V_H \cdot W_{ост} + 100 (V_{B1} + V_{B2})}{V_H + V_{B1} + V_{B2}}$

Вводим исходные данные:

50,24 P6 B/O C/P

7.2.3 Для расчета $W_3 = \frac{V_H \cdot W_{ост} + 100 (V_{B1} + V_{B2} + V_{B3})}{V_H + V_{B1} + V_{B2} + V_{B3}}$

вводим значение $(V_{B1} + V_{B2} + V_{B3})$ P6 B/O C/P

7.3 Алгоритм расчета абсолютной погрешности приготовления поверочной пробы

$$\Delta W = 1,1 \sqrt{\frac{(100 - W_{ост})^2 [V_H^2 (\Delta V_{B1}^2 + \sum_{i=1}^{n-1} \Delta V_{Bi}^2) + \Delta V_H^2 (V_{B1} + \sum_{i=1}^{n-1} V_{Bi})^2 + V_H^2 (\sum_{i=1}^{n-1} \Delta V_{Bi})^2] + \Delta W_{ост}^2}{(V_H + \sum_{i=1}^{n-1} V_{Bi})^2}}$$

7.3.1 Рассчитываем значение ΔW_1

$$\Delta W_1 = 1,1 \sqrt{\frac{(100 - W_{ост})^2 [V_H^2 \Delta V_{B1}^2 + \Delta V_H^2 V_{B1}^2] + V_H^2 (V_H + V_{B1})^2 \cdot \Delta W_{ост}^2}{(V_H + V_{B1})^2}}$$

Исходные данные:

$$V_H = 2000 \quad \Delta V_H = \pm 2 \quad W_{ост} = 0,05 \quad \Delta W_{ост} = \pm 0,01$$

$$V_{B1} = 9,04 \quad \Delta V_{B1} = \pm 0,05$$

набравшей программу

P PП F6 ↑ F3 + F1-1 P0 F6 F1-1 P6 ↑ F4 F1-1
 x P0 P7 F1-1 ↑ F3 F1-1 P3 x ↑ P0 +
 P0 P4 (F2 ↑ F5 - F1-1 ↑ P0 x P0 P0
 F1-1 ↑ F4 x ↑ F3 x ↑ P0 P0 + FВП ↑
 F4 ÷ C/П P PР

ВВОДИМ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ:

100 P2 2000 P3 2 P4 0,05 P5
 9,04 P6 0,05 P7 0 P8 0,01 P0
 В/О C/П

Полученный результат ↑ 1,1

Ответ 0,011

7.3.2 для расчета

$$\Delta W_2 = 1,1 \frac{(100 - W_{\text{ост}})^2 [V_H^2 (\Delta V_{b1}^2 + \Delta V_{b2}^2) + \Delta V_H^2 (V_{b1} + V_{b2})^2] + V_H^2 (V_H + V_{b1} + V_{b2})^2 \cdot \Delta W_{\text{ост}}}{(V_H + V_{b1} + V_{b2})^2}$$

ВВОДИМ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

$V_{b1} + V_{b2} = 9,04 + 41,2 = 50,24$ $\Delta V_{b2} = \pm 0,05$
 50,24 P6 0 P8 P0 Cx
 0,01 P0 В/О C/П

ответ: 0,0101

7.3.3 для расчета ΔW_3

ВВОДИМ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ:

$V_{b1} + V_{b2} + V_{b3} = 9,04 + 41,2 + 167,62 = 217,86$
 $\Delta V_{b3} = \pm 0,18$

217,86 P6 0 P8 0,18 P7
 P0 Cx P0 Cx 0,01 P0 В/О C/П

ответ: 0,0100