



ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

об утверждении типа средств измерений

RU.E.27.004.A № 45143

Срок действия бессрочный

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ
Комплект мер неразрушающего контроля КОМД

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР **001**

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
**ООО "Северсталь ТПЗ-Шексна", Индустриальный парк "Шексна",
Шекснинский р-н, Вологодская обл.**

РЕГИСТРАЦИОННЫЙ № **48797-11**

ДОКУМЕНТ НА ПОВЕРКУ
МП 48797-11

ИНТЕРВАЛ МЕЖДУ ПОВЕРКАМИ **2 года**

Тип средств измерений утвержден приказом Федерального агентства по
техническому регулированию и метрологии от **29 декабря 2011 г. № 6429**

Описание типа средств измерений является обязательным приложением
к настоящему свидетельству.

Заместитель Руководителя
Федерального агентства

Е.Р.Петросян

"....." 2011 г.

Серия СИ

№ 003035

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Комплект мер неразрушающего контроля КОМД

Назначение средства измерений

Комплект мер неразрушающего контроля КОМД (далее по тексту – комплект) предназначен для поверки и настройки автоматической установки ультразвукового контроля АУУЗК.

Описание средства измерений

В комплект входят меры ОМД 114,3x4,3 (заводской №003), ОМД 273x8 (заводской №002), ОМД 406,4x16 (заводской №001).

Мера представляет собой стальную трубу, на которой имеются искусственные дефекты в виде отверстий и плоских прорезей прямоугольного сечения.

Внешний вид мер представлен на рисунках 1, 2 и 3.



Рисунок 1 - Общий вид меры ОМД 273x8



Рисунок 2 - Общий вид меры ОМД 406,4x16



Рисунок 3 - Общий вид меры ОМД 114,3x4,3

Метрологические и технические характеристики

Таблица 1

Название характеристики	Обозначение меры и значение характеристики		
	ОМД 114,3x4,3	ОМД 273x8	ОМД 406,4x16
Длина, мм	1800 ± 1,0		
Диаметр наружный, мм	114,3 ± 0,175	273 ± 0,26	406,4 ± 0,315
Толщина стенки, мм	4,3 ± 0,06	8 ± 0,075	16 ± 0,09
Номинальное значение и пределы допускаемой погрешности диаметра отражателей 1 и 2, мм	1,6 ± 0,1 3,2 ± 0,25		
Номинальное значение и пределы допускаемой погрешности ширины паза продольного, мм	1,0 ± 0,2		
Номинальное значение и пределы допускаемой погрешности глубины паза продольного, мм	0,3 ± 0,1	0,4 ± 0,1	0,8 ± 0,1
Номинальное значение и пределы допускаемой погрешности длины паза продольного, мм	20 ± 1,0		
Номинальное значение и пределы допускаемой погрешности ширины паза поперечного, мм	1,0 ± 0,2		
Номинальное значение и пределы допускаемой погрешности глубины паза поперечного, мм	0,31 ± 0,1	0,50 ± 0,1	0,91 ± 0,1
Номинальное значение и пределы допускаемой погрешности длины паза поперечного, мм	10,0 ± 1,0		
Номинальные значения и пределы допускаемой погрешности расположения дефектов			
Расстояние от левого торца меры до поперечного дефекта (зона А), мм	250 ± 1		
Расстояние от правого торца меры до продольного дефекта (зона Д), мм	580 ± 1		

Расстояние от продольного дефекта (зона Д) до продольного дефекта (зона Б), мм	408 ± 1		
Расстояние между поперечным дефектом и отражателем 1, (зона А)	70 ± 1		
Расстояние между отражателем 1 и отражателем 2, (зона А)	70 ± 1		
Расстояние между поперечным дефектом и отражателем 1, (зона Б)	50 ± 1		
Расстояние между отражателем 1 и отражателем 2, (зона Б)	50 ± 1		
Расстояние между поперечным дефектом и отражателем 1, (зона Д)	50 ± 1		
Расстояние между отражателем 1 и отражателем 2, (зона Д)	50 ± 1		
Масса не более, кг	20	100	280

Условия эксплуатации:

- температура окружающего воздуха от 10 до 35 °С;
- относительная влажность до 80% при 25 °С;
- атмосферное давление от 84,0 до 106,7 кПа.

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на титульный лист Паспорта «Комплект мер неразрушающего контроля КОМД» типографским способом.

Комплектность средства измерения

Таблица 2

№	Наименование	Кол-во
1	Комплект мер неразрушающего контроля КОМД	1 шт.
2	Паспорт «Комплект мер неразрушающего контроля КОМД»	1 экз.
3	«Комплект мер неразрушающего контроля КОМД. Методика поверки»	1 экз.

Поверка

осуществляется в соответствии с документом МП 48797-11 «Комплект мер неразрушающего контроля КОМД. Методика поверки», утвержденным ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС» в июле 2011 г.

Основные средства поверки: прибор для измерения текстуры поверхности, отклонения от формы дуги окружности, прямолинейности и радиуса дуги средней линии по методу наименьших квадратов Form Talysurf (погр. ±2%). ГР № 20668-00, штангенциркуль ШЦ-II-500 по ГОСТ 166-89, штангенциркуль ШЦ-I-300 по ГОСТ 166-89, Штангенциркуль ШЦ-II-800 по ГОСТ 166-89.

Сведения о методиках (методах) измерений

Сведения о методиках (методах) измерений отсутствуют.

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к комплекту мер неразрушающего контроля КОМД

Паспорт «Комплект мер неразрушающего контроля КОМД».

Рекомендации по областям применения в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений

Выполнение работ и (или) оказание услуг по обеспечению единства измерений.

Изготовитель

ООО «Северсталь ТПЗ-Шексна»

Адрес: 162550, Россия, Вологодская обл., Шекснинский р-н.,

Индустриальный парк «Шексна», стр.1

Тел.: +7 (81751) 2-57-77 Факс: +7 (81751) 2-57-76

Е-mail tpz@severstal.com адрес в Интернет: www.severstal.com

Испытательный центр

Государственный центр испытаний средств измерений ФГУП «ВНИИМС»
(ГЦИ СИ ФГУП «ВНИИМС»).

Адрес: 119361, г.Москва, ул.Озерная, д.46

Тел./факс: (495) 437-55-77 / 437-56-66.

Е-mail: office@vniims.ru , адрес в Интернет: www.vniims.ru

Аттестат аккредитации № 30004-08 от 27.06.2008г.

Заместитель

Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии

Е.Р.Петросян

«___»_____ 2011 г.