

Số: 2/HH IQĐ-TĐC

Hà Nội, ngày 01 tháng 12 năm 2016

QUYẾT ĐỊNH

Về việc ban hành Văn bản Kỹ thuật Đo lường Việt Nam

TỔNG CỤC TRƯỞNG

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

Căn cứ Luật Đo lường ngày 11 tháng 11 năm 2011;

Căn cứ Quyết định số 27/2014/QĐ-TTg ngày 04 tháng 4 năm 2014 của Thủ tướng Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng;

Căn cứ Thông tư số 23/2013/TT-BKH-CN ngày 26 tháng 9 năm 2013 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ quy định về đo lường đối với phương tiện đo nhóm 2;

Căn cứ Quyết định 836/QĐ-TĐC ngày 23 tháng 05 năm 2011 của Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng hướng dẫn trình tự thủ tục xây dựng ban hành văn bản kỹ thuật đo lường Việt Nam;

Xét đề nghị của Vụ trưởng Vụ Đo lường,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Ban hành Văn bản kỹ thuật đo lường Việt Nam “Cân bàn từ 10 tấn đến 15 tấn - Quy trình kiểm định tạm thời”.

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký.

Điều 3. Vụ trưởng Vụ Đo lường, người đứng đầu các tổ chức kiểm định và các tổ chức, cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm tổ chức, thực hiện việc kiểm định phương tiện đo theo trình tự, thủ tục tại Văn bản này. /s/

Nơi nhận:

- Viện ĐLVN; TTKT 1,2,3;
- ✓ - TTĐT; TT Thông tin;
- Lưu: VT, ĐL.

TỔNG CỤC TRƯỞNG



Trần Văn Vinh

CÂN BÀN TỪ 10 TẤN ĐẾN 15 TẤN
QUY TRÌNH KIỂM ĐỊNH TẠM THỜI
*Platform scales from 10 ton to 15 ton - Temporary
verification procedure*

*(Ban hành kèm theo Quyết định ~~244~~ 1/QĐ-TĐC ngày 01 tháng 02 năm 2016 của
Tổng cục trưởng Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng)*

Cân bàn từ 10 tấn đến 15 tấn - Quy trình kiểm định tạm thời

Platform scales from 10 ton to 15 ton - Temporary Verification Procedure

1. Phạm vi áp dụng

Văn bản kỹ thuật này quy định quy trình kiểm định ban đầu, kiểm định định kỳ, kiểm định sau sửa chữa đối với cân bàn có mức cân lớn nhất từ 10000 kg đến 15000 kg, cấp chính xác trung bình (cấp 3).

2. Giải thích từ ngữ

2.1 Các từ ngữ trong văn bản này được hiểu như sau:

- 2.1.1 *Cân bàn* là cân không tự động cấp chính xác trung bình theo OIML R76-2006; bao gồm cân bàn điện tử - chỉ thị số, cân bàn cơ khí - đồng hồ, cơ khí - quả đẩy hoặc quả tỷ lệ.
- 2.1.2 *Giá trị độ chia* là giá trị thể hiện bằng đơn vị đo khối lượng, chênh lệch giữa hai giá trị khác vạch liền kề (đối với cân cơ khí) hoặc giữa hai giá trị liền kề (đối với cân điện tử).
- 2.1.3 *Giá trị độ chia kiểm* là giá trị thể hiện bằng đơn vị đo khối lượng dùng để phân loại và kiểm định cân
- 2.1.4 *Số lượng độ chia kiểm* là tỷ số giữa mức cân lớn nhất và giá trị độ chia kiểm
- 2.1.5 *Độ nhậy* (tại một mức cân) của cân bàn cơ khí chỉ thị đôn chính là tỷ số giữa trị số dịch chuyển của mỏ kim chỉ (tính bằng mm) khi thêm vào (hoặc bớt ra) bàn cân một gia trọng (tính bằng g; kg)
- 2.1.6 *Độ động* (tại một mức cân) của cân bàn điện tử chỉ thị số hoặc cân bàn cơ khí chỉ thị đồng hồ là khả năng phản ứng của cân đối với sự thay đổi nhỏ của tải trọng.
- 2.1.7 *Độ lặp lại* (tại một mức cân) là sự chênh lệch lớn nhất của nhiều lần cân của cùng một tải trọng tại mức cân đó.
- 2.1.8 *Sai số lớn nhất cho phép* (tại một mức cân) là sự chênh lệch lớn nhất (dương hoặc âm) theo quy định giữa giá trị chỉ thị của cân và giá trị tương ứng xác định bằng quả cân chuẩn tại mức cân đó.
- 2.1.9 *Độ hồi sai* (tại một mức cân) là chênh lệch giữa số chỉ khi tăng tải và giảm tải tại mức cân đó.
- 2.1.10 *Cơ số chuẩn* là số lượng quả cân chuẩn cần thiết theo quy định để kiểm định cân theo phương pháp thể chuẩn.

2.2 Các ký hiệu

- Max, Min: mức cân lớn nhất và mức cân nhỏ nhất của cân g; kg
- I : số chỉ trên bộ phận chỉ thị của cân g; kg
- P : Chỉ thị thực của cân điện tử g; kg
- d : giá trị độ chia g; kg
- e : giá trị độ chia kiểm g; kg
- n : số lượng độ chia kiểm
- mpe : sai số lớn nhất cho phép g; kg
- L : mức tải kiểm g; kg
- ΔL : tổng gia trọng khi xác định giá trị chỉ thị thực P của cân điện tử g; kg

3. Các phép kiểm định

Phải lần lượt tiến hành các phép kiểm định ghi trong bảng 1:

Bảng 1

TT	Tên phép kiểm định	Theo điều, mục của quy trình	Chế độ kiểm định		
			Ban đầu	Định kỳ	Sau sửa chữa
1	Kiểm tra bên ngoài	7.1			
1.1	Kiểm tra nhãn mác cân	7.1.1	+	-	-
1.2	Kiểm tra vị trí đóng dấu, dán tem kiểm định	7.1.2	+	-	-
2	Kiểm tra kỹ thuật	7.2			
2.1	Kiểm tra các chi tiết và lắp ghép	7.2.1	+	+	+
2.2	Móng hoặc bệ cân.	7.2.2	+	+	-
3	Kiểm tra đo lường	7.3			
3.1	Kiểm tra tại mức cân "0" hoặc Min	7.3.2.1	+	+	+
3.2	Kiểm tra với tải trọng đặt lệch tâm	7.3.2.2	+	+	+
3.3	Kiểm tra tại các mức cân	7.3.2.3	+	+	+

4. Phương tiện kiểm định

TT	Phương tiện kiểm định	Đặc trưng kỹ thuật đo lường cơ bản	Áp dụng cho điều mục của quy trình
1	Chuẩn đo lường		
1.1	Quả cân có tổng khối lượng bằng 20% Max	Cấp chính xác M_1	7.3
1.2	Quả cân xác định sai số $(1 \div 500)$ g; $(1 \div 10)$ kg	Cấp chính xác M_1	7.3
2	Phương tiện khác		
2.1	Tải bì đủ điểm tới Max	Vật có khối lượng không đổi	7.3


5. Điều kiện kiểm định

Khi tiến hành kiểm định phải đảm bảo các điều kiện sau đây:

- Nhiệt độ: như nhiệt độ làm việc bình thường của cân;
- Ảnh hưởng của tác động bên ngoài (rung động, điện từ trường, điện áp lưới, ...) không làm sai lệch kết quả kiểm định.

6. Chuẩn bị kiểm định

Trước khi tiến hành kiểm định phải thực hiện các công việc chuẩn bị sau đây:

- Cân phải được lắp ráp hoàn chỉnh, vệ sinh sạch sẽ, đặt trên nền phẳng, sẵn sàng ở tư thế kiểm định. 

- Tập kết đủ quả cân chuẩn, tải bì và phương tiện kiểm định khác. Quả cân chuẩn phải còn trong thời hạn hiệu lực kiểm định.

7. Tiến hành kiểm định

7.1 Kiểm tra bên ngoài:

Phải kiểm tra bên ngoài theo các yêu cầu sau đây:

7.1.1 Nhãn mác cân

Kiểm tra các nội dung chính ghi trên nhãn mác cân: tên hãng (nước) sản xuất, số cân; Max, Min, d, cấp chính xác (tương ứng số lượng phân độ $n = \text{Max}/e$ phải nằm trong phạm vi từ 500 đến 10 000 độ chia), điện áp sử dụng.

7.1.2 Vị trí đóng dấu, dán tem kiểm định

Vị trí đóng dấu hoặc dán tem kiểm định phải dễ thao tác đóng dấu hoặc dán tem và không làm thay đổi các đặc trưng đo lường của cân. Nếu bộ phận mang dấu hoặc dán tem bị tháo dỡ thì dấu hoặc tem kiểm định này sẽ bị phá hủy.

7.2 Kiểm tra kỹ thuật

Phải kiểm tra kỹ thuật theo các yêu cầu sau đây:

7.2.1 Kiểm tra các chi tiết và lắp ghép

7.2.1.1 Đối với cân cơ khí

7.2.1.1.1 Bộ phận tiếp nhận tải và truyền lực

Khả năng tiếp xúc tự lựa giữa dao và gối cân, giữa chân truyền lực bàn cân và đòn cân.

Khả năng dao động của bàn cân. Các mối ghép cố định không bị lỏng trong quá trình sử dụng cân.

7.2.1.1.2 Bộ phận chỉ thị

a) Đòn chính, quả đẩy, quả tỷ lệ

- Quả đẩy phải được di chuyển nhẹ nhàng trên thước cân, mỏ quả đẩy tiếp xúc đều trên rãnh vạch khắc; khối lượng quả đẩy không bị thay đổi trong quá trình sử dụng;
- Quả tỷ lệ đi kèm, đủ để cân được đến Max và đang trong thời hạn hiệu lực kiểm định.

b) Đầu đồng hồ (cân bàn đồng hồ)

Chiều dài kim chỉ phải phủ được 2/3 chiều dài vạch chia gần nhất; kim chỉ không được chạm sát vào mặt số nhưng không cách xa quá 2 mm; Cơ cấu quả mắc sẵn chuyển thang đo, các cơ cấu của đồng hồ, cơ cấu giảm dao động phải hoạt động bình thường.

7.2.1.2 Đối với cân điện tử

7.2.1.2.1 Bộ phận tiếp nhận tải

Các đầu đo phải cùng chủng loại, cùng tải trọng Max và được lắp đặt chắc chắn. Hộp nối phải kín, có khả năng niêm phong.

7.2.1.2.2 Bộ phận chỉ thị

Chỉ thị số phải rõ ràng, các phím bấm phải hoạt động tốt.

7.2.2 Móng hoặc bệ cân.

Móng cân không được lún, nứt, đọng nước, bệ cân phải vững chắc. ✱

7.3 Kiểm tra đo lường

Cân bàn được kiểm tra đo lường theo trình tự, nội dung, phương pháp và yêu cầu sau đây:

7.3.1 Yêu cầu đo lường

Cân bàn cấp chính xác 3 được quy định về đo lường như sau:

7.3.1.1 Sai số lớn nhất cho phép: mpe tính theo giá trị độ chia kiểm e và mức cân m được quy định như sau :

Khi kiểm định ban đầu và định kỳ được lấy theo bảng 3. Khi kiểm định sau sửa chữa (hoặc trong sử dụng) lấy bằng hai lần mpe khi kiểm định ban đầu hoặc định kỳ.

Bảng 3

Mức cân m (kg)	Mpe (kg; g)
$0 \leq m \leq 500 e$	$\pm 0,5 e$
$500 e < m \leq 2000 e$	$\pm 1,0 e$
$2000 e < m \leq 10000 e$	$\pm 1,5 e$

7.3.1.2 Độ nhậy (cân quả đậy, cân tỉ lệ)

Khi thêm hoặc bớt một gia trọng bằng mpe, mỏ kim chỉ phải dịch chuyển không nhỏ hơn 5 mm.

7.3.1.3 Độ động

a) Cân cơ khí, đồng hồ: Khi thêm hoặc bớt một gia trọng bằng mpe, kim chỉ phải dịch chuyển tương ứng không ít hơn 0,7 giá trị gia trọng đó.

b) Cân điện tử chỉ thị số: Khi thêm hoặc bớt một gia trọng bằng 1,4d, chỉ thị của cân phải thay đổi số chỉ.

7.3.1.4 Độ lặp lại

Tại một mức tải, chênh lệch lớn nhất của ba lần cân cùng một tải trọng, không được lớn hơn mpe của mức tải đó.

7.3.1.5 Độ chênh lệch kết quả khi đặt tải lệch tâm

Tại mức kiểm tra, chênh lệch lớn nhất giữa các kết quả cân ở các vị trí (giữa và các góc bàn cân) không được lớn hơn giá trị mpe ở mức cân đó.

7.3.2 Trình tự kiểm tra

7.3.2.1 Kiểm tra tại mức cân "0" hoặc Min

7.3.2.1.1 Với cân điện tử:

a) Xác định sai số

Xác định sai số theo yêu cầu 7.3.1.1, với trình tự sau:

- Điều chỉnh chỉ thị cân về "0",
- Đặt tải trọng L có trị số bằng giá trị $Min = 20e$ lên bàn cân, đọc số chỉ I của chỉ thị.
- Lần lượt đưa thêm vào bàn cân những quả cân nhỏ có khối lượng mỗi quả bằng 0,1e cho đến khi tổng khối lượng các quả cân nhỏ đạt trị số ΔL để chỉ thị của cân tăng thêm một giá trị độ chia: (I+e).
- Tính chỉ thị thực P của cân (chỉ thị trước khi làm tròn) theo công thức sau:

$$P = I + 0,5e - \Delta L \quad (1)$$

- Sai số trước khi làm tròn E được tính theo công thức sau:

$$E = P - L = I + 0,5e - \Delta L - L \quad (2)$$

- Ghi kết quả vào biên bản kiểm định (BBKĐ).

b) Kiểm tra độ động

Kiểm tra độ động theo yêu cầu của khoản mục 7.3.1.3; trình tự như sau:

- Đặt tải trọng L (có trị số bằng giá trị Min của cân) cùng với 10 quả cân nhỏ (mỗi quả có khối lượng bằng 0,1d) lên bàn cân, cân có chỉ thị là I.
- Lần lượt rút từng quả cân nhỏ cho đến khi chỉ thị của cân giảm đi một giá trị độ chia: (I-d); đưa 1 quả cân nhỏ trở lại bàn cân để cân trở lại chỉ thị I.
- Tiếp tục đặt nhẹ nhàng lên bàn cân tải trọng nhỏ có khối lượng bằng 1,4d.
- Chỉ thị của cân phải là (I+d) mới đạt yêu cầu về độ động; ngược lại không đạt.
- Kết luận về độ động và ghi kết quả vào BBKĐ.

c) Kiểm tra độ lặp lại

Kiểm tra độ lặp lại theo yêu cầu của mục 7.3.1.4 như sau:

Thực hiện ba lần cân với cùng một tải trọng bằng Min, sau mỗi lần đặt tải, đọc chỉ thị I_i , thực hiện cách xác định chỉ thị thực P; như mục 7.3.2.1.1-a, tính chênh lệch lớn nhất của 3 lần cân, ghi kết quả vào BBKĐ.

7.3.2.1.2 Với cân cơ khí chỉ thị đồng hồ

a) Xác định sai số

Xác định sai số theo yêu cầu 7.3.1.1, tại mức cân Min như sau:

- Đặt các quả cân nhỏ có tổng khối lượng bằng 1 đến 2 lần mpe lên mặt bàn cân.
- Điều chỉnh chỉ thị về "0".
- Đặt tải $L = \text{Min}$ lên bàn cân đọc chỉ thị I.
- Tính sai số $E = I - L$.
- Ghi kết quả vào BBKĐ.

b) Kiểm tra độ động

Kiểm tra độ động theo yêu cầu của , mục 7.3.1.3-a; như sau:

- Quan sát cân đang ở trạng thái cân bằng với tải trọng $L = \text{Min}$ như ở mục 7.3.2.1.2-a;
- Thêm hoặc bớt gia trọng bằng mpe lên bàn cân, kim chỉ dịch chuyển tương ứng không ít hơn 0,7 giá trị gia trọng đó, thì đạt yêu cầu về độ động.
- Kết luận về độ động và ghi kết quả vào BBKĐ.

c) Kiểm tra độ lặp lại

Kiểm tra độ lặp lại theo yêu cầu của mục 7.3.1.4 như sau:

Thực hiện ba lần cân với cùng một tải trọng bằng Min, sau mỗi lần đặt tải, đọc chỉ thị I_i , tính chênh lệch lớn nhất của 3 lần cân, ghi kết quả vào BBKĐ.

7.3.2.1.3 Với cân cơ khí chỉ thị là đòn cân

a) Xác định sai số

Xác định sai số theo yêu cầu 7.3.1.1, tại mức cân Min như sau: Thực hiện các bước như đối với cân đồng hồ ở mục 7.3.2.1.2-a

b) Kiểm tra độ nhảy

Kiểm tra độ nhảy theo yêu cầu của mục 7.3.1.2; như sau:

Thực hiện các bước như việc kiểm độ động đối với cân đồng hồ ở mục 7.3.2.1.2 – b, nhưng quan sát sự dịch chuyển của mỏ kim chỉ phải đạt ít nhất 5 mm.

c) Kiểm tra độ lặp lại

Kiểm tra độ lặp lại theo yêu cầu của mục 7.3.1.4, thực hiện như đối với cân đồng hồ ở mục 7.3.2.1.2 – c.

7.3.2.2 Kiểm tra với tải đặt lệch tâm

Với tải trọng khoảng 30%Max lần lượt di chuyển tới các vị trí giữa và các góc của bàn cân, xác định sai số ứng với mỗi vị trí kiểm, ghi kết quả vào BBKĐ.

Chú ý: cách xác định sai số đối với cân điện tử theo mục 7.3.2.1.1 – a, của cân cơ khí theo mục 7.3.2.1.2 – a.

7.3.2.3 Kiểm tra tại các mức cân

1) Phương pháp đầy đủ chuẩn

a) Kiểm tra sai số

- Phải tiến hành kiểm tra sai số của cân tại các mức khoảng (0%, 25%, 50%, 75%, 100%) Max và các mức có sai số cho phép nhảy bậc, khi tăng tải và khi giảm tải. Cân có thước phụ, phải kiểm tra sai số điểm đầu và điểm cuối thang đo thước phụ.

- Lần lượt đặt quả cân chuẩn lên bàn cân theo các mức cần kiểm tới mức cân Max, xác định sai số từng mức cân khi tăng tải, sau đó lần lượt giảm tải (theo các mức khi lên tải), về tới mức cân “0”, xác định sai số khi giảm tải.

Chú ý: Việc xác định sai số đối với cân điện tử thực hiện theo mục 7.3.2.1.1- a; cân cơ khí theo mục 7.3.2.1.2 – a.

- Tính độ hồi sai tại các mức tải và so sánh với yêu cầu cho phép.

- Ghi các kết quả vào BBKĐ.

b) Kiểm tra độ động (hoặc độ nhảy) và độ lặp lại

- Phải kiểm tra độ động (hoặc độ nhảy) và độ lặp lại tại các mức cân 50%Max và 100% Max. Phương pháp thực hiện như đã trình bày đối với mức cân Min tại mục 7.3.2.1

- Ghi các kết quả vào BBKĐ.

2) Phương pháp thế chuẩn

Được phép sử dụng phương pháp thế chuẩn với số lượng chuẩn tối thiểu bằng 20%Max dùng cho mỗi bậc kiểm. Phương pháp thực hiện như sau:

- Tại bậc kiểm thứ nhất: đặt lên bàn cân cơ số chuẩn ứng với một bậc kiểm, sau khi đã xác định sai số, bỏ hết số chuẩn đó ra khỏi bàn cân, cho tải bì B1 vào bàn cân sao cho cân có sai số bằng với sai số khi đặt chuẩn.

- Giữ nguyên tải bì B1, tiếp tục đặt một cơ số chuẩn trở lại bàn cân, để xác định sai số của bậc kiểm thứ hai.

- Nhấc toàn bộ tải bì B1 và chuẩn ra khỏi bàn cân, cho tải bì B2 vào bàn cân sao cho cân có sai số bằng với sai số của bậc kiểm thứ hai.

- Tiếp tục làm như vậy cho tới mức cân Max để xác định sai số từng bậc kiểm khi tăng và giảm tải. ✱

Việc kiểm tra độ động (hoặc độ nhạy) và độ lặp lại tại các mức cân 50%Max và 100%Max, được thực hiện như đối với phương pháp đầy đủ chuẩn.

8. Xử lý chung

8.1 Cân bàn sau khi kiểm định nếu đạt các yêu cầu quy định theo quy trình kiểm định này được cấp chứng chỉ kiểm định (tem kiểm định, dấu kiểm định, giấy chứng nhận kiểm định ...) theo quy định. Dấu kiểm định phải được đóng (hoặc tem niêm phong phải được dán) tại các vị trí ngăn cản được việc điều chỉnh độ đúng của cân.

8.2 Cân bàn sau khi kiểm định nếu không đạt một trong các yêu cầu quy định của quy trình kiểm định này thì không cấp chứng chỉ kiểm định mới và xóa dấu kiểm định cũ (nếu có).

8.3 Chu kỳ kiểm định của cân bàn là: 12 tháng

9. Tài liệu viện dẫn

ĐLVN 14:2009 Cân bàn – Quy trình kiểm định *

Phụ lục 1 - (Dùng cho cân bàn điện tử chỉ thị số)

Tên Tổ chức kiểm định

.....

BIÊN BẢN KIỂM ĐỊNH

Số

Tên phương tiện đo: Số cân:
 Kiểu: Năm sản xuất:
 Cấp chính xác: Nước sản xuất:
 Mức cân lớn nhất: Max =(kg) Giá trị độ chia : d = ...(g)....
 Mức cân nhỏ nhất: Min =(kg) Giá trị độ chia kiểm: e =(g)
 Đầu đo (nhãn hiệu, Max = , d = ..., ...):
 Đồng hồ hiển thị (nhãn hiệu, d = ..., ...):
 Kích thước mặt bàn (Dx R) m:..... Số lượng đầu đo:
 Đơn vị sử dụng:.....
 Ngày kiểm định:.....Kiểm định viên:.....

KẾT QUẢ KIỂM TRA

I Kiểm tra bên ngoài và kiểm tra kỹ thuật

Điều mục	Nội dung kiểm tra	Kết luận	
		Đạt	Không đạt
7.1	Kiểm tra bên ngoài		
7.1.1	Kiểm tra nhãn mác cân		
7.1.2	Kiểm tra vị trí đóng dấu, dán tem kiểm định		
7.2	Kiểm tra kỹ thuật		
7.2.1	Kiểm tra các chi tiết và lắp ghép		
7.2.2	Móng hoặc bệ cân.		

Đánh giá : Đạt Không đạt

II Kiểm tra đo lường

2.1 Kiểm tra độ động

Mức tải (kg)	Chỉ thị I ₁ (kg)	Gia trọng lấy ra ΔL ₀ (k g)	Gia trọng thêm vào (0,1 d)	Khối lượng thêm vào 1,4d	Chỉ thị I ₂ (kg)	I ₂ - I ₁ (kg)
Min (hoặc 0)						
(1/2 Max)						
(Max)						

Đánh giá : Đạt Không đạt *

2.2 Kiểm tra độ lặp lại

Mức tải (kg)	Phép kiểm	Chỉ thị I (kg)	Gia trọng ΔL (g)	Chỉ thị thực P (kg)	Chênh lệch lớn nhất (g)	Chênh lệch cho phép (g)
Min (hoặc 0)	1					
	2					
	3					
0,5Max =	1					
	2					
	3					
Max =	1					
	2					
	3					

Đánh giá : Đạt Không đạt

2.3 Kiểm tra với tải trọng đặt lệch tâm

Kiểm tra tải trọng đặt lệch tâm với tải trọng bằng:.....(kg)

Vị trí trên bàn cân	Chỉ thị của cân I (kg)	Gia trọng ΔL (g)	Chỉ thị thực P (kg)	Chênh lệch lớn nhất (g)	Chênh lệch cho phép (kg)
Giữa					
1					
2					
3					
4					

Đánh giá : Đạt Không đạt

2.3 Kiểm tra sai số các mức cân

Mức tải (kg)	Chỉ thị I (kg)		Gia trọng ΔL (kg)		Sai số phép cân E (kg)		Sai số mức cân (kg) $E_c = E - E_0$		Sai số cho phép (kg)
	Tăng	Giảm	Tăng	Giảm	Tăng	Giảm	Tăng	Giảm	
0									
Max									

Đánh giá : Đạt Không đạt

III Kết luận: Đạt (không đạt) các yêu cầu kỹ thuật và đo lường đối với cân bàn cấp chính xác 3 theo Cân bàn – Quy trình kiểm định tạm thời *

Người soát lại

Kiểm định viên

Phụ lục 2 - (Dùng cho cân bàn cơ khí)

Tên Tổ chức kiểm định

BIÊN BẢN KIỂM ĐỊNH

.....

Số

Tên phương tiện đo:

Số cân:

Kiểu:

Năm sản xuất:

Cấp chính xác:

Nước sản xuất:

Mức cân lớn nhất: Max =(kg)

Giá trị độ chia : d = ... (g)....

Mức cân nhỏ nhất: Min =(kg)

Giá trị độ chia kiểm: e =(g)

Kích thước mặt bàn (Dx R) m:

Đơn vị sử dụng:..... Đặt tại:

Ngày kiểm định:.....Kiểm định viên:.....

KẾT QUẢ KIỂM TRA

I Kiểm tra bên ngoài và kiểm tra kỹ thuật

Điều mục	Nội dung kiểm tra	Kết luận	
		Đạt	Không đạt
7.1	Kiểm tra bên ngoài		
7.1.1	Kiểm tra nhãn mác cân		
7.1.2	Kiểm tra vị trí đóng dấu, dán tem kiểm định		
7.2	Kiểm tra kỹ thuật		
7.2.1	Kiểm tra các chi tiết và lắp ghép		
7.2.2	Móng hoặc bộ cân.		

Đánh giá : Đạt Không đạt

II Kiểm tra đo lường

2.1 Kiểm tra độ động hoặc độ nhảy

a) Kiểm tra độ động (với cân đồng hồ)

Mức tải L (kg)	Chỉ thị ban đầu I ₁ (kg)	Gia trọng thử (g)	Chỉ thị sau thử I ₂ (kg)	Độ động I ₂ - I ₁ (g/g)	Độ động cho phép (g/g)
Min (hoặc 0)					
(1/2 Max)					
(Max)					

Đánh giá : Đạt Không đạt

a) Kiểm tra độ nhảy (với cân đòn)

Mức tải L (kg)	Chỉ thị của cân I (kg)	Gia trọng thử (g)	Dịch chuyển của kim chỉ (mm)	Yêu cầu (mm)
Min (hoặc 0)				
(1/2 Max)				
(Max)				

Đánh giá : Đạt Không đạt

(Handwritten mark)

2.2 Kiểm tra độ lặp lại

Mức tải (kg)	Phép kiểm	Chỉ thị I (kg)	Chênh lệch lớn nhất (g)	Chênh lệch cho phép (g)
Min (hoặc 0)	1			
	2			
	3			
0,5Max =	1			
	2			
	3			
Max =	1			
	2			
	3			

Đánh giá : Đạt Không đạt

2.3 Kiểm tra với tải trọng đặt lệch tâm

Kiểm tra tải trọng đặt lệch tâm với tải trọng bằng:.....(kg)

Vị trí trên bàn cân	Chỉ thị của cân I (kg)	Chênh lệch lớn nhất (kg)	Chênh lệch cho phép (kg)
Giữa			
1			
2			
3			
4			

Đánh giá : Đạt Không đạt

2.3 Kiểm tra sai số các mức cân

Mức tải (kg)	Chỉ thị I (kg)		Giá trị ΔL (kg)		Sai số phép cân E (kg)		Sai số mức cân (kg) $E_c = E - E_0$		Sai số cho phép (kg)
	Tăng	Giảm	Tăng	Giảm	Tăng	Giảm	Tăng	Giảm	
0									
Max									

Đánh giá : Đạt Không đạt

IV **Kết luận:** Đạt (không đạt) các yêu cầu kỹ thuật và đo lường đối với cân bàn cấp chính xác 3 theo Cân bàn – Quy trình kiểm định tạm thời *

Người soát lại

Kiểm định viên