**10.11.2020**

**Пары № 1, 2**

**Группа 21-К**

**МДК 01.02. Техническое оснащение торговых организаций и охрана труда**

**Преподаватель Попова А.В.**

**Тема: Эксплуатация весоизмерительного оборудования**

Вопросы:

1.Правила эксплуатации весоизмерительного оборудования

2.Государственный метрологический контроль весов

3.Техническое обеспечение весоизмерительного оборудования

Задание:

Изучить теоретический материал и дописать вчерашний конспект

Всю работу сдать до 11 ноября

**Уход за весоизмерительным оборудованием**

Измерительное оборудование необходимо содержать в исправном состоянии и чистоте. Хороший уход удлиняет срок их службы, обеспечивает точность измерений, позволяет реже ремонтировать. Пыль и грязь удаляют мягкой тряпкой. В процессе работы на весах в течение дня периодически удаляют с площадок остатки продуктов и влаги. Площадки весов, соприкасающиеся с товаром, промывают теплой водой с мылом или содой, ополаскивают и насухо вытирают. Для предохранения от ржавчины корпус весов протирают сухой тряпкой, а никелированные части ‑ тряпкой, смоченной трансформаторным маслом, и также насухо вытирают. Место, где появилась ржавчина, протирают тканью, смоченной в бензине, а затем насухо вытирают.

Для обеспечения контроля за измерительными приборами и правильным их учетом все весы, поступающие в магазин, снабжают паспортом. В паспорте указывают наименование и тип весов, техническую характеристику, порядок перевозки и транспортирования, правила установки и эксплуатации, наименование завода-изготовителя и заводской номер весов, пределы взвешивания, дату наложения клейм, дату поступления весов в эксплуатацию. В магазине указывают наименование торговой организации и присвоенный весам инвентарный номер. В дальнейшем в паспорт вносят все сведения о поверке и ремонте весов. При передаче весов в другое предприятие вместе с ними передают паспорт.

**Правила эксплуатации электронных весов**

Внешний осмотр и проверку комплектности поставки производят сразу после распаковки новых весов. При внешнем осмотре корпуса, платформы и индикаторов весов проверяется отсутствие трещин, сколов, раковин и следов коррозии, а также сохранность пломб, установленных при госповерке на заводе-изготовителе. Пломбы обычно находятся на корпусе весов под съемной платформой.

Сборка весов производится в соответствии с прилагаемым руководством по эксплуатации.

**Установка весов** производится на прочном, ровном, устойчивом основании не подверженной вибрациям поверхности рабочего и фасовочного стола таким образом, чтобы обеспечить удобство работы продавца в магазине. При этом так, чтобы покупатель мог свободно наблюдать за процессом взвешивания товара и результатом определения массы, цены и стоимости его на индикаторах, если весы устанавливаются в торговом зале.

Для обеспечения точности взвешивания весы должны быть установлены горизонтально. Проверка горизонтальной установки весов производится жидкостным уровнем. Установка горизонтальности по уровню достигается вращением винтовых опорных ножек весоизмерительных приборов и наблюдением за положением пузырька в ампуле уровня. Весы будут установлены горизонтально, если пузырек воздуха находится в центре нанесенного черного кольца.

После перевозки или хранения при отрицательных температурах весы можно включать не раньше, чем через шесть часов пребывания в рабочих условиях.

**Техническое обслуживание.**

В процессе эксплуатации весов необходимо регулярно проводить профилактические осмотры, межремонтное техническое обслуживание и соответствующие ремонтные работы. Все виды технического обслуживания, осмотры и мелкий ремонт проводятся на месте эксплуатации весов. Сложные виды ремонта, относящиеся к средним и капитальным, проводятся в мастерских.

Большое значение для увеличения срока эксплуатации имеет регулярное ежедневное техническое обслуживание весов перед началом работы. Перед началом работы на весах необходимо, как это было выше подробно разобрано, выполнить следующее:

- провести внешний осмотр;

- проверить горизонтальность установки весов;

- подключить к электрической сети и включить весы;

- просмотреть режим тестирования индикаторов;

- проверить работу клавиатуры;

- проверить работоспособность устройства компенсации тары;

- проверить работоспособность сигнализации о перегрузке;

- ввести в память весов информацию, необходимую для работы.

В конце рабочей смены следует провести необходимую санитарную обработку грузоприемного устройства. Снять грузоприемную платформу с весов и промыть водой с добавлением 0,5% моющего средства типа «Лотос», «Астра» наружную поверхность.

Межремонтный профилактический технический осмотр весов проводится механиком, работающим в данной организации, или персоналом специализированной ремонтной организации, которая по договору осуществляет технический надзор, ремонт и поверку работоспособности весов. Такой осмотр проводится не реже одного раза в два месяца, при этом проверяется качество работы весов и выполнение метрологических требований: чувствительность, погрешности взвешивания, независимость показаний от положения груза на платформе, непостоянство показаний ненагруженных весов и определение ошибки показаний при расчете стоимости.

Малый ремонт весоизмерительного оборудования планируется проводить один раз в год на месте установки весов. В объем малого ремонта входит: технический осмотр, замена неисправных деталей, регулировка и калибровка весов, подготовка к ежегодной метрологической поверке и клеймению весов государственным поверителем.

Средний и капитальный ремонты обычно проводятся ремонтными организациями, где производится замена вышедших из строя деталей и узлов, техническое обслуживание оставшихся и обязательная метрологическая поверка и клеймение весов после ремонта.

**Как осуществляется поверка весов по ГОСТ?**

В процессе поверки проверяется точность весов, физическая устойчивость, чувствительность к различным колебаниям и физическим постоянствам. Для каждого типа весов существуют специальные методы поверки и настройки. Процедура поверки включает несколько этапов:

1. Проверка оборудования без гирь. Мастер сверяет правильность монтажа и реакцию весов при выведении чаш  при смещении равновесия.
2. Проверка весов с эталонной гирей. Масса гири составляет 0,1 нагрузки от наибольшего предела взвешивания. Гиря располагается в центре, а также по углам чаши. Полученные данные должны соответствовать массе гири.
3. Проверка весов при максимально-возможной нагрузке.

Поверке также подлежат гири и разновес. Если весы соответствуют действующим стандартам, их признают пригодными и ставят клеймо.

Свидетельство о соответствии весов паспортным данным не выдается и клеймо на них не ставится,  если проверяющий орган выявит расхождения с фактическими показаниями. В таком случае оформляется справка о том, что госповерка не пройдена и оборудование нуждается в ремонте или настройке. Если техника не будет отремонтирована, возможно наложение административного штрафа, а в некоторых случаях даже лишение владельца лицензии на торговлю.