**ПРОТОКОЛ №\_\_\_\_\_\_**

[Плиты поверочной](http://www.ntcexpert.ru/vic/izmeritelnyj-instrument/plity-chugunnye-poverochnye)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Заводской № | Размеры плиты | Кому принадлежит | Температура воздуха | | |
| нормальная | | фактическая |
|  |  |  | Класс точности 0 и 1 | (20±4)° С |  |
| Класс точности 2 и 3 | (20±6)°С |

**ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | Средства поверки | Результаты поверки |
| 1. Внешний осмотр | - |  |
| 2.Проверка размагниченности | 10 |  |
| 3. Определение шероховатости боковых и нешаброванных рабочих поверхностей  (первичная поверка) | 2 |  |
| 4.Определение отклонения от перпендикулярности боковых поверхностей к рабочей (первичная поверка) | 62,3 |  |
| 5. Определение качества шабровки ( по мере надобности) | 13 |  |
| 6.Определение отклонения от плоскостности рабочей поверхности | 44,89,45,88,53 |  |

Диагональные сечения

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Проверяемые точки | № точек i | Отсчеты ai | Поправки на образцовую линейку | - | =- | Отклонения от вспомог. плоскости  Н= |
| сечение 1 | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |
| сечение 2 | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |

План 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

План 2

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

План 3

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

Н=

*Заключение по результатам поверки\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № свидетельства о поверке\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

*Поверитель\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № извещения о непригодности\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*