



ВЕСТНИК ОМСКОГО

ЦСМ

Сентябрь 2017 года, № 8 (222)

Издание Федерального бюджетного учреждения «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Омской области» (ФБУ «Омский ЦСМ»)

Электронная версия на сайте:
<http://csm.omsk.ru>

Орган по сертификации Федерального бюджетного учреждения «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Омской области» (ФБУ «Омский ЦСМ») (номер аттестата аккредитации RA.RU.10PC54) подтвердил свою компетентность и расширил область аккредитации в области подтверждения соответствия изделий из кожи и электрической энергии в электрических сетях общего назначения.

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ОМСКОГО ЦСМ ПОДТВЕРДИТ СООТВЕТСТВИЕ КОЖАНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ



Эксперт органа по сертификации И.Ю. Подколзин работает с документацией по подтверждению соответствия качества электроэнергии

У предприятий и предпринимателей омского и сопредельных регионов появилась возможность подтверждения соответствия изделий из кожи, а также электрической энергии в электрических сетях общего назначения в органе по сертификации ФБУ «Омский ЦСМ».

Решение комиссии Росаккредитации о расширении области аккредитации органа было выдано 14 августа 2017 года (номер решения о прохождении процедуры подтверждения компетентности и расширении области аккредитации ПК 1-1902), информация об этом внесена в реестр аккредитованных лиц.

Производители кожгалантерейной продукции, экспортеры и импортеры изделий из кожи могут подтвердить соответствие техническим регламентам Таможенного союза ТР ТС 007/2011

«О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков», ТР ТС 017/2011 «О безопасности продукции легкой промышленности» изделий кожгалантерейных (портфелей, ранцев ученических, рюкзаков, сумок для детей дошкольного и школьного возраста из текстильных материалов, сумок, чемоданов, портфелей, рюкзаков, саквояжей, портпледов, футляров, папок; перчаток, рукавиц, ремней и других аналогичных изделий. Кроме того, в области аккредитации органа – одежда (пальто, полупальто, куртки, брюки, юбки, сарафаны, жилеты, головные уборы и другие аналогичные изделия) из всех видов кожи.

Подтверждению соответствия в рамках Постановления Правительства РФ от 01.12.2009 №982 и на добровольной основе подлежит также электрическая энергия в электрических сетях общего назначения переменного трехфазного и однофазного тока частотой 50 Гц.

Как рассказали в органе по сертификации, документы о подтверждении компетентности и расширении области аккредитации органа были выданы на основании проверки комиссии Росаккредитации, проходившей в июле. Особо отметим, что в итоговом протоколе комиссии нет ни одного замечания, что подтверждает компетентность и высокий профессионализм экспертов этого подразделения Омского центра стандартизации и метрологии.



Орган по сертификации Омского ЦСМ подтвердит соответствие изделий из кожи

Руководитель Росстандарта отвечает на вопросы метрологических служб и метрологов в России.

ОБЕСПЕЧЕНИЕ ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ В РОССИИ

– 17 октября 2016 г. опубликован документ ФСА «Политика Росаккредитации по прослеживаемости результатов измерений», который требует калибровать все эталоны и средства измерений аккредитованных в области обеспечения единства измерений организаций. Документ подписан руководителем Росаккредитации, не зарегистрирован Минюстом России и противоречит как действующему закону «Об обеспечении единства измерений», так и постановлению Правительства РФ № 734. По тексту «Политики» видно, что документ не согласован с Минпромторгом, который должен определять государственную политику в области обеспечения единства измерений. По информации сайта ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», существует документ Р 50.1.108-2016 «Политика ИЛАК по прослеживаемости результатов измерений», текст которого невозможно найти и нет возможности сравнить тексты двух «Политик». Прошу дать разъяснение метрологической общественности страны, которая в данное время должна определить расходы на поверку (калибровку) своих эталонов и средств измерений на 2017 год и рассмотреть возможность ознакомить метрологов страны с текстом Р 50.1.108-2016.



Продолжение. Начало в № 11 (декабрь, 2016 года) и №№ 1–7.

– Политика Росаккредитации по прослеживаемости результатов измерений распространяется только на калибровочные лаборатории и калибровку средств измерений. Соответственно, требования данного документа не распространяются на сферу государственного регулирования обеспечения единства измерений. Эталоны, применяемые в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений, должны удовлетворять требованиям по-

становления Правительства Российской Федерации № 734.

Политика Росаккредитации по прослеживаемости результатов измерений не является нормативным правовым актом и ее согласования с Минпромторгом России не требуется.

Рекомендации Р 50.1.108-2016 содержат Политику ИЛАК по прослеживаемости результатов измерений, являются переводным документом и позволяют специалистам в области обеспечения единства измерений понимать политику этой международной организации по прослеживаемости.

Хочу особо отметить, что оба документа не противоречат друг другу.

Текст рекомендаций Р 50.1.108-2016 находится в открытом доступе на сайте Росстандарта в Федеральном фонде технических регламентов и стандартов, с ним можно ознакомиться в любое время.

– Об оформлении свидетельства о поверке на многофункциональное СИ. «Порядком проведения поверки средств измерений, требования к знаку поверки и содержанию свидетельства о поверке», утвержденном приказом Минпромторга от 2.07.2015 г. № 1815, не рассмотрена особенность оформления свидетельства о поверке многофункционального эталона (Э) или СИ, когда он поверяется разными подразделениями одной поверочной

организации или разными поверочными организациями.

В первом случае каждое подразделение поверяет Э (СИ) по своему виду измерений и оформляет одно свидетельство (пример во вложении), при этом указывают метрологические характеристики только по виду измерения оформившего свидетельство подразделения, а от других подразделений прилагают только протоколы поверки. Подписывают свидетельство поверитель и начальник этого подразделения. Такое свидетельство могут признать непригодным специалисты ВНИИМСа при аттестации эталона или эксперты по аккредитации. А из содержания п. 7 Порядка следует, что на один Э (СИ) оформляется одно свидетельство. Во втором случае Э (СИ), если нет поверочной организации, аккредитованной на поверку всех его функций, вообще не поверяется в РФ, т.к. сокращенная поверка по вышеназванному Порядку запрещена, если это не допускается методикой поверки. Прошу разъяснить особенности оформления свидетельства о поверке многофункционального Э (СИ).

– На одно средство измерений по результатам поверки должно выдаваться одно свидетельство о поверке, если результаты поверки предполагается оформлять выдачей свидетельства. Это требование действующего Порядка, утвержденного приказом Минпромторга России от 2 июля 2015 г. № 1815. В настоящее время идет подготовка внесения изменений в действующий Порядок. Поднятый в вашем обращении вопрос будет проработан специалистами и, в случае актуальности оформления нескольких свидетельств по результатам поверки одного средства измерений, такие изменения в Порядок будут подготовлены. Соответствующие указания будут мною даны.

Проблемы, связанные с проведением поверки по сокращенной программе, нам известны – и соответствующие изменения в действующий Порядок готовятся.

Продолжение в следующем номере.



Инженерно-метрологический центр «Микро», созданный при Санкт-Петербургском государственном политехническом университете в содружестве с инжиниринговой фирмой «Микромех», занимается разработкой и производством импортозамещающих эталонных приборов для линейно-угловых измерений.

ЭТАЛОННЫЕ ПРИБОРЫ ЦЕНТРА «МИКРО»

Учитывая положение метрологических служб страны, центр «Микро» при создании приборов придерживается следующих принципов:

- простоты конструкции и низкой стоимости обслуживания (отказа от доведенных поверхностей, применения гранита вместо стали и чугуна);
- современной элементной базы (электроника, программного обеспечения, вакуумной техники, аэростатики);
- высокой производительности измерений;
- низкой стоимости (в два-три раза ниже зарубежных аналогов).

Следование указанной концепции способствует тому, что приборами центра «Микро» широко оснащаются лаборатории центров стандартизации и метрологии и различных машиностроительных предприятий, в том числе предприятий ВПК. За прошедшие годы освоено производство целой линейки эталонных приборов.

Установка для поверки концевых мер длины УКМ-100

Предназначена для поверки плоскопараллельных концевых мер длины 3 и 4 разрядов и рабочих классов 1 – 5 с номинальным размером от 0,5 до 100 мм.



Установка представляет собой компьютеризированное рабочее место поверителя в виде лабораторного стола, в столешницу которого встроена плита из гранита с измерительной станцией.

Так как первые установки работают по 10-15 лет, центром разработана программа их модернизации. Готовится производство установки УКМ-1000 для поверки концевых мер с номинальным размером от 100 до 1000 мм.

Прибор ППИ-50

Предназначен для поверки индикаторов часового типа ИЧ-02, ИЧ-05, ИЧ-10, ИЧ-25, ИЧ-50, рычажно-зубчатых индикаторов ИРБ и нутромеров индикаторных с ц.д. 0,01 мм с диапазоном измерения от 6 до 250 мм. ППИ-50 является первым отечественным прибором для поверки индикаторов с таким широким диапазоном.

Прибор представляет собой компьютеризированное место поверителя и пользуется широким спросом. Ведутся работы по созданию полностью автоматического прибора.

Электронные уровни М-050

Могут применяться в качестве эталона 1 разряда согласно ГОСТ 8.420-2002 и обеспечивать проверку отклонений от плоскостности гранитных плит классов точности 00 и 0, чугунных плит классов точности 1, 2, а также для проверки отклонений от прямолинейности поверочных линеек ШМ, ШМТК, ШД и других.



Готовится беспроводной вариант передачи измерительной информации на компьютер, что позволит использовать уровни для проверки геометрических параметров станков.

Экзаменаторы эталонные I разряда М-055

Предназначены для поверки пузырьковых и электронных уровней и автоколлиматоров в измерительных лабораториях различных отраслей промышленности. М-055 заменил ранее выпускаемый эталонный экзаменатор 1 разряда ЭО-1.

Прибор ППУ 630

Предназначен для поверки угольников типов УЛП, УП, УШ классов точности 0, 1, 2 с высотой Н от 60 до 630 мм. Поверка производится по параметру «отклонение от перпендикулярности измерительных поверхностей к опорным поверхностям угольников». ППУ-630 является первым стандартизированным прибором для поверки угольников в истории отечественного приборостроения и позволяет поверять как наружные, так и внутренние углы угольников. В нем использован



метод перекалывания, что исключает необходимость применения при поверке прибора эталонных угольников.

Прибор ППК

Предназначен для поверки квадрантов оптических КО-10, КО-30, КО-60, КО-60М и клинометров (инклинометров) в измерительных лабораториях.

Прибор позволяет отказаться от применения оптической головки ОДГ-5 для поверки квадрантов КО-30, КО-60 и, самое главное, от применения многогранных призм при поверке квадранта КО-10.

К достоинствам ППК следует отнести не только возможность поверять все типы и модификации выпускаемых и применяемых квадрантов, но и его небольшую массу, что очень важно для передвижных поверочных лабораторий.

Прибор для поверки измерительных головок ППГ-4

Предназначен для поверки микронных и долемикронных измерительных головок, индикаторов, преобразователей и нутромеров индикаторных с ценой деления 1-2 мкм с диапазоном измерения от 6 до 250 мм.



Эталон 2 разряда ППГ-4 разработан взамен прибора ППГ-3 и имеет ряд преимуществ:

- соответствует как эталон требованиям ГОСТ Р 8.763-2011;
- минимальная погрешность 0,04 мкм;
- две измерительные пятки вместо четырех;
- компьютерная программа, позволяющая обрабатывать результаты поверки не только отечественных, но и зарубежных приборов;
- видеокамера на гибком держателе позволяет проецировать шкалу поверяемого прибора, что снижает утомляемость поверителя и исключает ошибки, связанные с параллаксом.

С. Тарасов, генеральный директор
Инженерно-метрологического центра «Микро».

ООО ИМЦ «Микро»
тел. +7 (812) 591-66-61
сайт: imcmikro.ru
e-mail: imcmikro@mail.ru

Строительство остается одной из самых эффективных отраслей промышленности. Важной составляющей ежегодного ввода в эксплуатацию десятков миллионов квадратных метров жилых и промышленных помещений в нашей стране является контроль качества и безопасности строительных материалов. И здесь на первый план выходят специалисты лабораторий, где стройматериалы проходят испытания на соответствие нормативам. Таким лабораториям просто необходима многофункциональная автоматическая установка МАС – ноу-хау специалистов компании «СМ Климат» – достоверный и точный инструмент для контроля морозостойкости бетона.

Как рассказал один из главных разработчиков установки, технический директор компании «СМ Климат» Александр Старевский, в камере МАС проводятся испытания на морозостойкость любых строительных материалов, в том числе бетонов на соответствие ГОСТу 10060-2012 «Бетоны. Методы определения морозостойкости». Камера МАС имеет оригинальное техническое решение, защищенное патентом. Реализуемый алгоритм работы полностью соответствует требованиям ГОСТа.

АВТОМАТИКА ПЛЮС НАДЕЖНОСТЬ

Важное преимущество: МАС обеспечивает в автоматическом режиме проведение испытаний любым из стандартных методов, что выгодно отличает камеру от аналогов. Установка может осуществлять замораживание образцов в воздушной среде или солевом растворе. Размораживание образцов возможно в воздушной среде или при помощи подогретой воды. Габаритные размеры рабочего объема позволяют проводить испытания одновременно 18 стандартных образцов 100x100x100 мм.

В зависимости от состава и назначения бетона используется один из трех стандартных методов. Причем ускоренный метод сокращает время на проведение испытаний более чем в два раза.



Работа на установках МАС – гарантия преимуществ при арбитражных разбирательствах, так как установка работает в автоматическом режиме, имеет электронную регистрацию измерений, а ее валидность подтверждена компетентными организациями.

Камера МАС прошла комплексную научно-техническую экспертизу в ведущем институте строительной отрасли НИИЖБ имени А. А. Гвоздева, подтвердившую надежность и долговечность этой разработки специалистов «СМ Климат».

Положительное заключение НИИЖБ, являющегося основным разработчиком ГОСТ 10060-2012, гарантирует высокую степень валидности результатов испытаний на морозостойкость бетона, осуществляемых на климатической камере типа МАС.

Подчеркну, что каждая единица МАС как испытательное оборудование проходит первичную аттестацию в организациях, аккредитованных Росстандартом.

ВСЕ ГЕНИАЛЬНО ПРОСТО!

Камера МАС, относительно аналогов, компактная и легкая. Система управления выполнена на надежном контроллере МС8, сертифицированном для работы в атомной и нефтехимической промышленности. Управление осуществляется с сенсорной операторской панели, имеющей высокую степень защиты.

Для работы с камерой МАС не требуется специальной подготовки персонала. Оператору необходимо лишь поместить в рабочий объем камеры испытываемые образцы, закрыть крышку, указать на пульте количество необходимых циклов испытаний и нажать кнопку «Пуск». Все дальнейшие операции выполняются автоматически.

Весь ход испытаний фиксируется в энергонезависимом архиве. На операторской панели отражаются текущие температура, шаг программы, цикл, а также

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Минимальная стабилизируемая температура: -55 °С
 Максимальная стабилизируемая температура: 50 °С
 Время разогрева до максимальной температуры: не более 45 мин.
 Время охлаждения до минимальной температуры: не более 60 мин.
 Точность поддержания температуры в контрольной точке в установившемся режиме: не хуже ± 2,0 °С
 Неравномерность температуры по объему в установившемся тепловом режиме: не хуже 3,0 °С
 Дискретность индикации температуры: 0,1 °С

Дискретность установки рабочей температуры: 0,1 °С
 Режим работы: долговременный
 Тип холодильной машины: двухкаскадная
 Охлаждение холодильной машины: воздушное
 Тип датчика температуры: ТСП-100П
 Максимальное количество шагов программы: 12
 Количество типовых программ: 1
 Максимальное количество циклов: 9999
 Тип контролера: МС-8.3
 Интерфейс: RS 485, RS 232C
 Ethernet: есть



Патент на климатическую камеру для испытания бетона на морозостойкость МАС – СМ-55/50-XX МАС.

время, прошедшее с начала программы и начала шага. В случае аварийной остановки существует возможность возвращения на предыдущий шаг (ГОСТ это позволяет). Камера работает от сети 380 В, не требует подключения к коммуникациям. Запас воды для размораживания

образцов находится внутри камеры и многократно используется. Откачка воды осуществляется встроенной помпой.

Предназначенные для долговременной бесперебойной работы, камеры МАС оснащены электронными датчиками уровня воды, холодильной машиной с режимом размораживания, накопительный бак снабжен фильтром грубой очистки.

Весь корпус выполнен в «съёмном» варианте, любую часть можно снять за 3 секунды. Эта возможность крайне удобна для замены воды, системы фильтрации и для технического обслуживания.

Утепление камеры не может намочнуть благодаря использованию новой системы утепления.

МАС имеет высокую степень защиты электрической составляющей, каждый элемент защищен отдельным «автоматом». Есть возможность удаленного доступа и контроля проведения испытаний как из соседнего помещения по локаль-

ной сети, так и из любой точки Земли – при подключении к интернету.

Модификации СМ-55/50-12 МАС-Н и СМ-55/50-18 МАС-Н – установки на 12 и 18 испытываемых образцов, корпус и камера которых выполнены из нержавеющей стали.

СМ-55/50-12 МАС и СМ-55/50-18 – камеры с внутренними листами из нержавеющей стали.

ООО «СМ Климат»

Почтовый адрес:
194358, Санкт-Петербург, а/я 101

Адрес производственной площадки:
195220, г. Санкт-Петербург, ул. Гжатская, 21-а, тел. (812) 290-95-40

Тел.: (812) 515-20-16, (812) 970-50-11, (812) 642-29-59, (812) 497-73-36,

Бесплатный звонок по России:
8-800-77-51-0-51
smklimat@gmail.com

Отзыв

Главный энергетик ПЗ «МЖБК», филиала ОАО «Мостожеlezобетон-конструкция»:

«Во время использования СМ 55/50-12 МАС (производственный номер 007/896) данное оборудование зарекомендовало себя положительно. Климатическая камера автоматизирована, соответствует ГОСТам. Оборудование выдерживает установленные температуры, набирает их за положенное время. При возникновении вопросов сотрудники компании «СМ Климат» всегда оперативно помогли их решить».

Молодежный совет

В заседании Совета по молодежной политике Росстандарта принял участие специалист Омского ЦСМ.

СОВЕТ ПО МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКЕ ОБСУДИЛ ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ РОССТАНДАРТА

Совет по молодежной политике обсудил перспективные направления кадровой политики и информационных технологий в деятельности Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии. Совет провел глава Росстандарта Алексей Абрамов.

В заседании приняли участие предста-

вители научно-исследовательских институтов, региональных государственных центров стандартизации, метрологии и испытаний, а также межрегиональных территориальных управлений ведомства. Перспективы работы ведомства обсудили более семидесяти молодых специалистов из Новосибирской, Ростовской,

Волгоградской, Кемеровской, Кировской, Калужской, Тверской, Тульской, Московской, Курской, Нижегородской, Ивановской областей, Москвы и Санкт-Петербурга, Ленинградской, Калининградской, Саратовской, Пензенской, Иркутской, Оренбургской, Воронежской, Костромской областей, а также представители

Молодежный совет

Краснодарского и Красноярского края, Башкортостана, Татарстана, Крыма. Омский ЦСМ на совете представляла Юлия Делова.

Специалистов заинтересовала информация, озвученная Владимиром Ворониным, ректором ФГАОУ ДПО «Академия стандартизации, метрологии и сертификации (учебная)», который рассказал о текущей ситуации и об основных направлениях развития образовательной и кадровой политики в системе Росстандарта, о том, какие способы стимулирования сотрудников, работающих творчески и с высокой самоотдачей, мо-

жет использовать работодатель, о критериях оценки сотрудников и т.д.

Отдельное внимание на заседании было уделено использованию информационных технологий и инструментов в деятельности Росстандарта. Заместитель начальника Управления технического регулирования и стандартизации ведомства Андрей Смыков рассказал о ФГИС «Берёста» – безбумажном решении в области стандартизации.

Дмитрий Гоголев, заместитель начальника Управления метрологии Росстандарта, сообщил о планируемом внедрении функционала ФГИС второй

очереди – информационном решении в области метрологии.

Следующее, последнее в этом году, заседание Совета по молодежной политике пройдет в ноябре 2017 года.

По материалам gost.ru

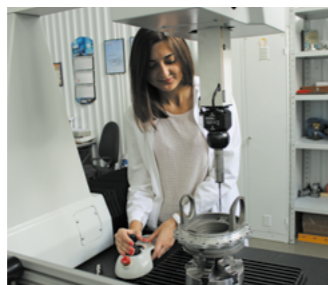




Л.В. Матюшкова и Ю.М. Афанасьев



Константин Рыбальченко



Ольга Постухова

МЕТРОЛОГИ

АО «Высокие Технологии», более известное омичам как агрегатный завод, – одно из старейших предприятий нашего города. Оно ведет свои истоки от Омского чугунно-литейного механического завода, основанного в 1901 году датским предпринимателем С.Х. Рандрупом.

Сегодня АО «Высокие Технологии» – это высокотехнологичное промышленное производство агрегатов и комплектующих для МИГов, самолетов «Суперджет 100». Одним из важных производственных звеньев, позволяющих предприятию выпускать высококачественную продукцию, является отдел главного метролога (ОГМетр). Не случайно в 2017 году метрологи «Высоких Технологий» стали победителями конкурса «Лучшая метрологическая служба Омской области», проводимого под эгидой Омского ЦСМ.

Эталонный ОГМетр

Главный метролог предприятия **Людмила Матюшкова** рассказывает об организации своей службы:

– 1965-й – год создания отдела главного метролога. Тогда в состав отдела входила центральная измерительная лаборатория, которая осуществляла поверку и калибровку средств измерений геометрических величин и оперативные измерения деталей основного производства, два филиала ЦИЛ, выполняющие проверку специального инструмента (средств контроля) и технологической оснастки, и лаборатория механических измерений. В ОГМетре насчитывалось более 120 человек.

Сегодня в отделе главного метролога работает 45 специалистов, семь из которых аккредитованы на право проведения поверки и калибровки средств измерений (СИ).

Отдел состоит из двух основных подразделений. Это бюро метрологии и КИП, в функции которого входит проведение поверки и калибровки средств измерений, а также проведение метрологического надзора, формирование и актуализация базы нормативных документов, необходимой для функционирования отдела, и многое другое.

Второе подразделение ОГМетра – центральная измерительная лаборатория по геометрическим и арбитражным измерениям. В нее входят группы поверки средств измерений, измерений технологической оснастки и специального

инструмента и группа линейно-угловых измерений, которая занимается оперативными и арбитражными измерениями деталей и сборочных единиц основного производства.

Отдел охватывает все измерения, необходимые для основного производства. В каждом производственном корпусе закреплены контролеры, инженеры-метрологи, которые оперативно проверяют оснастку и детали основного производства.

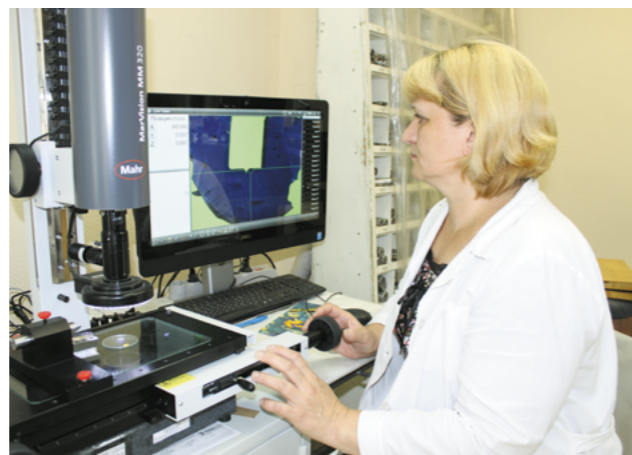
Область аккредитации АО «Высокие Технологии» на право поверки насчитывает более 50 групп СИ по семи видам измерений.

Метрологи отдела проводят поверку СИ геометрических величин, механических величин, параметров потока, расхода, уровня, давления и вакуумных измерений, средств измерений теплофизических и температурных величин, измерения времени и частоты, СИ электротехнических и магнитных величин, радиотехнических величин.

Ремонт и техническое обслуживание средств измерений и средств поверки осуществляется силами слесарей-инструментальщиков и слесарей по КИПиА – работников ОГМетра.

Работа у нас такая!

Главный метролог Л.В. Матюшкова на предприятии без малого десять лет. У этой хрупкой на вид молодой женщины за плечами авиационный техникум имени Жуковского (диплом с отличием по специальности «Автоматизация приборостроения»), учеба по направлению «Приборостроение» в ОмГТУ, а дальше – вехи трудовой биографии на заводе: инженер по метрологии на участке оперативных измерений, обучение и работа поверителем и экспертом по метрологии, руководство ЦИЛ, а затем – назначение главным метрологом. По признанию Людмилы Владимировны, работа научила нести ответственность за коллектив и находить общий язык с людьми разных поколений.

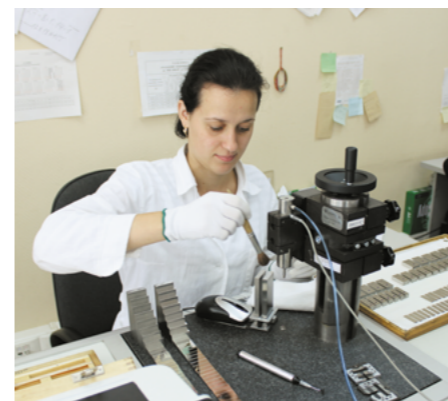


Марина Анатольевна Конзолаева, инженер по метрологии

ВЫСОКИХ ТЕХНОЛОГИЙ

Главный метролог познакомила меня с работой всех подразделений ОГМетра. На участке поверки и калибровки радиотехнических, электрических средств измерений, основу которых составляют средства измерений времени и частоты, меня встретила слесарь КИПиА **Галина Николаевна Зинкова**, ее общий трудовой стаж на заводе – более тридцати лет. Еще один опытный сотрудник отдела, теплотехник **Людмила Сергеевна Донская** продемонстрировала свое «хозяйство»: манометры, воздушные ротаметры и другое оборудование теплотехнического участка.

Контролеры измерительной оснастки и специального инструмента **Татьяна Викторовна Ус** и **Светлана Анатольевна Еремина** – старожилы отдела по контролю технологической оснастки и одномерного инструмента.



Елена Дудко, инженер по метрологии

У **Татьяны Викторовны** более чем тридцатилетний стаж работы на предприятии. В 1976 году пришла на агрегатный, без отрыва от производства окончила вечернее отделение авиационного техникума по специальности «техник-технолог обработки металла резанием», дослужилась до контрольного мастера. В 1990-е, как многие, уходила, работала, где придется. А вернулась на родной завод в 2002 году, когда возрождавшемуся агрегатному потребовались специалисты.

С.А. Еремина тоже отдала предприятию более тридцати лет. Сын **Светланы Анатольевны** по примеру матери связал свою жизнь с заводом и сейчас руководит одним из крупнейших цехов.

На участке поверки СИ механических величин слесарь по КИПиА **Андрей Спирин**, выпускник промышленно-экономического колледжа, продемонстрировал процесс поверки гири. В лаборатории в

специальных стеклянных шкафах хранятся эталонные весы прошлого века, а нынешние поверители, конечно, пользуются современными электронными весами.

Разговаривая с **Людмилой Владимировной** о сотрудниках мы затронули тему трудовых династий.

– В бюро метрологии и КИП на участке ремонта СИ радиотехнических и электрических величин работает слесарь по КИПиА **Александр Лиман**, выпускник авиационного техникума, занимается ремонтом электрических приборов, радиотехники, – рассказывает главный метролог. – Он потомственный заводчанин, на нашем предприятии трудится его отец, **Александр** – универсал, специалист буквально по всем видам измерений. Как профессионала его ценят не только на нашем заводе, заказы к **Лиману-младшему** поступают и из омских КБ.

Наука и практика

Такие же востребованные специалисты – специалист в сфере оптико-механических приборов **Ю.М. Лубянов** и руководитель лаборатории линейно-угловых измерений **Ю.М. Афанасьев**.

Юрий Михайлович Афанасьев – выпускник факультета радиосвязи Омского транспортного института – до прихода в группу линейно-угловых измерений не занимался метрологией и с программированием координатно-измерительных машин был знаком лишь понаслышке. Однако острая потребность в освоении новой техники, которую приобрело предприятие, качественное образование и физико-математический склад ума помогли ему за короткое время стать уникальным специалистом в масштабах всего мегаполиса. Он словом и делом помогает не только своим сотрудникам, но и коллегам из КБ и с других предприятий. В ОГМетре трудится и супруга **Ю.М. Афанасьева** – такое вот семейное дело.

Своими знаниями **Юрий Михайлович** делится с молодежью. Три года назад в отдел пришел талантливый выпускник физического факультета ОмГУ **Павел Маргаллер**, а чуть позже – инженер по КИПиА **Ольга Пастухова**. В tandem с доцентом ОмГТУ **Александром Тиггинным** творческий коллектив группы линейно-угловых измерений победил в конкурсе на лучший инновационный проект со своей перспективной разработкой



Андрей Спирин, слесарь КИПиА

универсального мобильного прибора для координатных измерений геометрических характеристик деталей, второе место занял их же проект «Повышение производительности контроля деталей на координатно-измерительных машинах». Ноу-хау авторы планируют запатентовать и надеются увидеть технологическое воплощение своих разработок.

– У нас около 10-ти тысяч наименований средств измерений, – рассказывает Л.В. Матюшкова. – И этот перечень ежегодно актуализируется. Ежедневно через руки метрологов проходит более ста единиц универсальных СИ, а помимо этого – сотни единиц специального мерительного инструмента. Оснащению отдела уделяется большое внимание, регулярно приобретаются новые эталоны. Наша эталонная база соотносится со всеми видами измерений, применяемыми в производстве, и соответствует всем критериям. В этом году ОГМетр готовится к процедуре переаккредитации на право поверки.

Труд метролога на АО «Высокие Технологии», как и на любом высокотехнологичном производстве, – это ежедневная поверка, контроль, ведение документации. Кроме того, отдел главного метролога занимается внедрением новых стандартов, нормативных документов, необходимых для работы метрологической службы, разработкой регламентов предприятия, аттестацией эталонов, подготовкой документации для проведения метрологического надзора, метрологической экспертизы.

Знакомство с работой ОГМетра и специалистами этого отдела помогают понять, что именно такая организация производственного процесса позволяет АО «Высокие Технологии» быть лидером отечественного агрегатостроения, обеспечивая высокое качество и надежность выпускаемой продукции.

Н. Чурирова

Вновь в своих почтовых ящиках омичи стали находить письма и извещения от разных «служб» с требованием в обозначенный срок провести поверку имеющихся в квартирах водосчетчиков. Некоторые жильцы, озадаченные предупреждениями «поверителей» о том, что в противном случае показания их счетчиков будут недействительны, послушно звонят по указанному в бумаге телефону и записываются на поверку...



ПОВЕРКА СЧЕТЧИКОВ: Осторожно! Мошенники!

Не все знают, что такие требования незаконны. Собственник прибора учета сам вправе решать: поверять ему счетчик или поменять на новый. Мы неоднократно обращали внимание омичей на проблему мошенничества в сфере поверки квартирных приборов учета: специалисты Государственного регионального центра стандартизации, метрологии и испытаний в Омской области (ФБУ «Омский ЦСМ») совместно с представителями власти проводили круглые столы и горячие линии, давали разъяснения по телевидению. Но пока эта тема остается злободневной, будем информировать о том, как часто нужно проводить поверку счетчиков и кому можно доверить эту процедуру.

На вопросы жителей Омска отвечает начальник отдела метрологического обеспечения и перспективного развития ФБУ «Омский ЦСМ» Алексей ПОПОВ.

– Меня зовут Людмила. Недавно пришло письмо, подписанное администрацией службы по учету водоснабжения, в котором предложено оформить заявку на поверку водосчетчиков с 1 по 30 сентября. Однако поверку счетчика холодной воды я заказывала в июне в другой организации, а счетчик горячей воды мне поверили два года назад. Как мне реагировать на это письмо?

– Вы можете спокойно игнорировать данный «документ», так как срок поверки ваших счетчиков еще не подошел. В среднем межповерочный интервал для прибора учета потребления горячей воды составляет 4 года, для счетчика холодной воды – 6 лет. Дата очередной поверки конкретно вашего счетчика обязательно указана в его паспорте и квитанции ресурсоснабжающей организации.

Внеочередная поверка счетчика может проводиться в следующих случаях: после ремонта прибора, если была вскры-

та или повреждена пломба, если инспектор ресурсоснабжающей организации выявил факт внедрения в механизм прибора учета.

– Кто должен следить за тем, подошло ли время проводить поверку?

– Каждый абонент должен сам отслеживать сроки поверки приборов учета у себя в доме. Эти сроки указаны в паспортах на счетчики, которые хранятся у абонента. Если счетчик в указанные сроки не поверен, ресурсоснабжающая компания начисляет плату по нормативу потребления воды на каждого человека, зарегистрированного в квартире.

– Здравствуйте, мне несколько раз звонили из разных организаций и настаивали на том, что я обязана провести поверку счетчиков воды. Однажды даже пригрозили штрафом. А у меня даже счетчиков нет, я плачу по нормативу. Что мне делать?

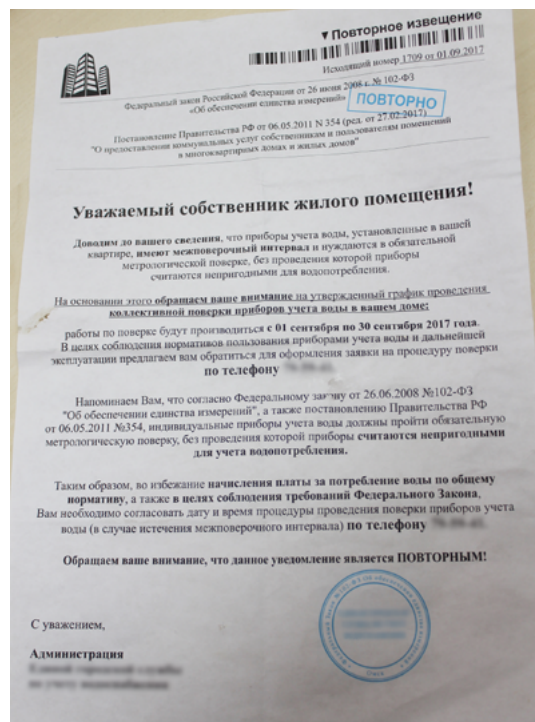
– Я советую вам, если подобные случаи будут повторяться, записать название этой организации, выяснить ее адрес и фамилию руководителя и обратиться с жалобой в прокуратуру на факты принуждения и вымогательства. Чем больше будет таких жалоб, тем быстрее решится вопрос с мошенническими фирмами, работающими на рынке поверки. Подчеркну, что сотрудники ФБУ «Омский ЦСМ» никогда не обзывают абонентов и не посылают им писем. Собственник вправе сам решать, в какую организацию и когда ему обращаться.

– Здравствуйте, у меня подходит срок очередной поверки водосчетчика. Каким организациям я могу доверить поверку, к кому мне лучше обратиться?

– Поскольку поверка – это сфера государственного регулирования, то поверять счетчики уполномочены только организации, аккредитованные в Федеральной службе по аккредитации. Информацию о том, аккредитована ли та или иная фирма на поверку счетчиков, можно найти на сайте Росаккредитации fsa.gov.ru в разделе «Реестр аккредитованных лиц».

– Какие документы мне должен выдать специалист, который провел поверку?

– В случае исправности прибора учета поверитель выдает формуляр к паспорту на счетчик либо свидетельство о поверке с указанием номера счетчика, даты поверки, оттиском клейма и заключением, что прибор годен к эксплуатации. Счетчик, признанный годным, пломбируется.



Пример письма, которое может попасть в ваш почтовый ящик от фирмы, навязывающей свои услуги. Будьте бдительны!