

## ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Система измерительно-управляющая технологическим процессом нагрева заготовок в нагревательной печи № 2 стана 250-1пр сортопрокатного цеха АО «ЕВРАЗ ЗСМК»

### Назначение средства измерений

Система измерительно-управляющая технологическим процессом нагрева заготовок в нагревательной печи № 2 стана 250-1пр сортопрокатного цеха АО «ЕВРАЗ ЗСМК» (далее - ИУС) предназначена для измерений температуры газовоздушной смеси, воздуха, газа, металла; объемного расхода газа, воздуха; давления газа, воздуха, азота; давления-разряжения газовоздушной смеси.

### Описание средства измерений

Конструктивно ИУС представляет собой трехуровневую распределенную систему. Измерительные каналы (ИК) ИУС имеют простую структуру, которая позволяет реализовать прямой метод измерений путём последовательных измерительных преобразований. ИУС имеет в своём составе 20 измерительных каналов. ИК ИУС состоят из следующих компонентов (по ГОСТ Р 8.596):

- 1) измерительные компоненты - первичные измерительные преобразователи (ПИП), имеющие нормированные метрологические характеристики (нижний уровень ИУС);
- 2) комплексные компоненты - контроллер программируемый SIMATIC S7-300 (ПЛК) в том числе модули ввода аналоговых сигналов: 6ES7 331-7KF02-0AB0 и 6ES7 331-7PF11-0AB0 (средний уровень ИУС);
- 3) вычислительные компоненты - автоматизированные рабочие места (АРМ) оператора (верхний уровень ИУС);
- 4) связующие компоненты - технические устройства и средства связи, используемые для приёма и передачи сигналов, несущих информацию об измеряемой величине от одного компонента ИУС к другому.

Структурная схема ИУС приведена на рисунке 1.

Принцип действия ИУС заключается в следующем. ИУС функционирует в автоматическом режиме. ПИП выполняют измерения физических величин и их преобразование в сигналы силы и напряжения постоянного тока. ПЛК измеряет выходные сигналы с ПИП, выполняет их аналого-цифровое преобразование, осуществляет преобразование цифровых кодов в значения параметров технологического процесса, выполняет логические операции. ПЛК по цифровым каналам передает информацию на АРМ оператора. АРМ оператора обеспечивают отображение параметров технологического процесса, журнала сообщений, информации о состоянии оборудования ИУС.

ИУС обеспечивает выполнение следующих основных функций:

- 1) измерение и отображение значений параметров технологического процесса, текущей даты и времени;
- 2) формирование и хранение архивных данных за семь суток;
- 3) формирование и отображение журнала сообщений;
- 4) формирование и отображение сигналов предупредительной и аварийной сигнализации при выходе параметров за установленные пределы;
- 5) диагностика оборудования;
- 6) настройка сигнализации;
- 7) ведение системы обеспечения единого времени.

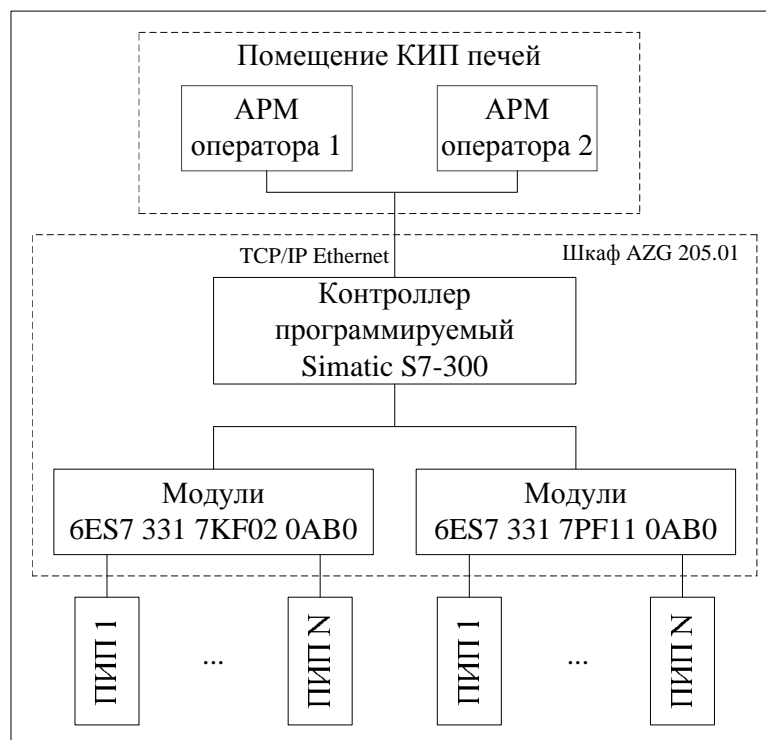


Рисунок 1 - Структурная схема ИУС

Пломбирование средств измерений, входящих в состав ИК ИУС, выполняется в соответствии с их эксплуатационной документацией.

ИУС оснащена системой обеспечения единого времени (СОЕВ), которая выполняет синхронизацию шкал времени внутренних часов вычислительных компонентов ИК ИУС. СОЕВ включает в свой состав АРМ оператора и сервер технологической информации (СТИ), осуществляющий синхронизацию с корпоративным сервером времени АО «ЕВРАЗ ЗСМК». Привязку к шкале координированного времени государственного первичного эталона Российской Федерации UTC (SU) обеспечивают тайм-серверы 2 уровня (Stratum 2). Сервер времени АО «ЕВРАЗ ЗСМК» через Интернет с использованием протокола NTP осуществляет приём сигналов точного времени от Stratum 2 и выполняет синхронизацию шкалы времени СТИ. АРМ оператора один раз в 10 минут обращаются к СТИ и осуществляют синхронизацию шкал времени внутренних часов. Расхождение шкал времени вычислительных компонентов ИК ИУС со шкалой координированного времени UTC (SU) не превышает 5 с.

### Программное обеспечение

Структура и функции программного обеспечения (ПО) ИУС:

- ПО АРМ оператора функционирует в SCADA системе SIMATIC WinCC и осуществляет отображение измеренных значений параметров технологического процесса, журнала сообщений, сигналов предупредительной и аварийной сигнализации, информации о состоянии технологического оборудования ИУС;

- встроенное ПО ПЛК (метрологически значимая часть ПО ИУС) разработано в системе программирования STEP 7 и осуществляет автоматизированный сбор, обработку и передачу измерительной информации на АРМ оператора.

Идентификационные данные метрологически значимой части ПО ИУС приведены в таблице 1.

Таблица 1 - Идентификационные данные метрологически значимой части ПО ИУС

Идентификационные данные (признаки)	Значение
Идентификационное наименование ПО	«TipPech2»
Номер версии (идентификационный номер) ПО	-
Цифровой идентификатор ПО	Для файла конфигурации проекта «TipPech2»: subblk.dbt D9AB8DCB7D98C54BB7A95005E60C407B

Метрологические характеристики ИУС нормированы с учетом влияния ПО ПЛК. Уровень защиты ПО ПЛК и АРМ оператора «средний» в соответствии с Р 50.2.077-2014.

### Метрологические и технические характеристики

Технические характеристики ИУС приведены в таблице 2.

Метрологические характеристики измерительных каналов ИУС приведены в таблице 3.

Таблица 2 - Технические характеристики ИУС

Наименование характеристики	Значение
Условия эксплуатации измерительных и связующих компонентов ИУС: – температура окружающего воздуха для преобразователей давления измерительных, °С – температура окружающего воздуха для преобразователей температуры, °С – относительная влажность воздуха при 25 °С, % – атмосферное давление, кПа	от 0 до +40 от 0 до +60 от 40 до 90 от 84 до 106,7
Условия эксплуатации комплексных и вычислительных компонентов ИУС: – температура окружающего воздуха, °С – относительная влажность воздуха при 25 °С, % – атмосферное давление, кПа	от +15 до +30 от 40 до 80 от 84 до 106,7
Параметры электрической сети питания: – напряжение питания переменного тока, В – частота, Гц – напряжение питания постоянного тока, В	220±22 50±1 24±2,4
Параметры выходных сигналов ПИП: – сила постоянного тока, мА – сигналы преобразователей термоэлектрических с номинальными статическими характеристиками ТХА(К) и ТПП(S) по ГОСТ Р 8.585-2001, мВ	от 4 до 20 от 0 до 41,3
Параметры входных сигналов ПЛК: – сила постоянного тока (модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0), мА – напряжение постоянного тока (модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0), мВ	от 4 до 20 от 0 до 41,3
Коммуникационные каналы и интерфейсы: - информационный обмен между измерительными и комплексными компонентами ИУС осуществляется по кабелям контрольным с медными жилами с ПВХ изоляцией и проводам термоэлектродным (компенсационным); - информационный обмен между комплексными и вычислительными компонентами ИУС осуществляется посредством промышленной информационной сети Industrial Ethernet	

Таблица 3 - Метрологические характеристики ИК ИУС

№ ИК	Наименование ИК ИУС	Диапазон измерений физической величины, единица измерений	Средства измерений (СИ), входящие в состав ИК ИУС				Границы допускаемой основной погрешности ИК ИУС	Границы допускаемой погрешности в рабочих условиях ИК ИУС
			Наименование и тип СИ	Регистрационный номер*	Пределы допускаемой основной погрешности СИ	Пределы допускаемой дополнительной погрешности СИ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Температура газовоздушной смеси в сварочной зоне (передний конец)	от 0 до +1300 °С	Преобразователь термоэлектрический ТПП-0192	32632-11	$\Delta = \pm 2,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +600 °С включ.;	-	$\Delta = \pm 3,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.;	$\Delta = \pm 5,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.;
			Модуль ввода аналоговых сигналов 6ES7 331-7PF11-0AB0 контроллера программируемого SIMATIC S7 серии S7-300 (далее - Модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0)	15772-11	$\Delta = \pm 1,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.;	$\Delta = \pm 2,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.;	$\Delta = \pm 2,9 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +600 °С включ.;	$\Delta = \pm 4,6 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +600 °С включ.;
					$\Delta = \pm 0,004 \cdot t \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С	$\Delta = \pm 1,7 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm 0,5 + 0,004 \cdot t \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С	$\Delta = \pm 0,5 + 0,004 \cdot t \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9
2	Температура газовоздушной смеси в сварочной зоне (задний конец)	от 0 до +1300 °С	Преобразователь термоэлектрический ТПП-0192	32632-11	$\Delta = \pm 2,4$ °С в диапазоне от 0 до +600 °С включ.; $\Delta = \pm 0,004 \cdot t$ °С в диапазоне св. +600 до +1300 °С	-	$\Delta = \pm 3,4$ °С в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 2,9$ °С в диапазоне св. +100 до +600 °С	$\Delta = \pm 5,4$ °С в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 4,6$ °С в диапазоне св. +100 до +600 °С
			Модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0	15772-11	$\Delta = \pm 1,0$ °С в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 0,5$ °С в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm 2,0$ °С в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 1,7$ °С в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm (0,5 + 0,004 \cdot t)$ °С в диапазоне св. +600 до +1300 °С	$\Delta = \pm (2,2 + 0,004 \cdot t)$ °С в диапазоне св. +600 до +1300 °С
3	Температура газовоздушной смеси в сварочной зоне (середина)	от 0 до +1300 °С	Преобразователь термоэлектрический ТПП-0192	32632-11	$\Delta = \pm 2,4$ °С в диапазоне от 0 до +600 °С включ.; $\Delta = \pm 0,004 \cdot t$ °С в диапазоне св. +600 до +1300 °С	-	$\Delta = \pm 3,4$ °С в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 2,9$ °С в диапазоне св. +100 до +600 °С	$\Delta = \pm 5,4$ °С в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 4,6$ °С в диапазоне св. +100 до +600 °С
			Модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0	15772-11	$\Delta = \pm 1,0$ °С в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 0,5$ °С в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm 2,0$ °С в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 1,7$ °С в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm (0,5 + 0,004 \cdot t)$ °С в диапазоне св. +600 до +1300 °С	$\Delta = \pm (2,2 + 0,004 \cdot t)$ °С в диапазоне св. +600 до +1300 °С

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	Температура газовоздушной смеси в томильной зоне (передний конец)	от 0 до +1300 °С	Преобразователь термоэлектрический ТПП-0192	32632-11	$\Delta = \pm 2,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +600 °С включ.; $\Delta = \pm 0,004 \cdot t \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С	-	$\Delta = \pm 3,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 2,9 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +600 °С	$\Delta = \pm 5,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 4,6 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +600 °С
			Модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0	15772-11	$\Delta = \pm 1,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 0,5 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm 2,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 1,7 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm (0,5 + 0,004 \cdot t) \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С	$\Delta = \pm (2,2 + 0,004 \cdot t) \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С
5	Температура газовоздушной смеси в томильной зоне (задний конец)	от 0 до +1300 °С	Преобразователь термоэлектрический ТПП-0192	32632-11	$\Delta = \pm 2,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +600 °С включ.; $\Delta = \pm 0,004 \cdot t \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С	-	$\Delta = \pm 3,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 2,9 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +600 °С	$\Delta = \pm 5,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 4,6 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +600 °С
			Модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0	15772-11	$\Delta = \pm 1,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 0,5 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm 2,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 1,7 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm (0,5 + 0,004 \cdot t) \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С	$\Delta = \pm (2,2 + 0,004 \cdot t) \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9
6	Температура газовой смеси в томильной зоне (середина)	от 0 до +1300 °С	Преобразователь термоэлектрический ТПП-0192	32632-11	$\Delta = \pm 2,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +600 °С включ.; $\Delta = \pm 0,004 \cdot t \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С	-	$\Delta = \pm 3,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 2,9 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +600 °С включ.;	$\Delta = \pm 5,4 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 4,6 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +600 °С включ.;
			Модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0	15772-11	$\Delta = \pm 1,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 0,5 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm 2,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +100 °С включ.; $\Delta = \pm 1,7 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +100 до +1300 °С	$\Delta = \pm (0,5 + 0,004 \cdot t) \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С	$\Delta = \pm (2,2 + 0,004 \cdot t) \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +600 до +1300 °С
7	Температура воздуха после рекуператора (защита рекуператора)	от 0 до +1000 °С	Преобразователь термоэлектрический ТХА-1192-ТМ1	31930-07	$\Delta = \pm 2,5 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +333 °С включ.; $\Delta = \pm 0,0075 \cdot t \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +333 до +1000 °С	-	$\Delta = \pm 3,0 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +333 °С включ.; $\Delta = \pm (0,5 + 0,0075 \cdot t) \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +333 до +1000 °С	$\Delta = \pm 5,1 \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне от 0 до +333 °С включ.; $\Delta = \pm (2,6 + 0,0075 \cdot t) \text{ }^\circ\text{C}$ в диапазоне св. +333 до +1000 °С
			Модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0	15772-11	$\Delta = \pm 0,5 \text{ }^\circ\text{C}$	$\Delta = \pm 2,1 \text{ }^\circ\text{C}$		

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8	Температура отходящих газов в боров	от 0 до +1000 °С	Преобразователь термоэлектрический ТХА-1192-ТМ1	31930-07	$\Delta=\pm 2,5\text{ }^{\circ}\text{C}$ в диапазоне от 0 до +333 °С включ.; $\Delta=\pm 0,0075 \cdot t\text{ }^{\circ}\text{C}$ в диапазоне св. +333 до +1000 °С	-	$\Delta=\pm 3,0\text{ }^{\circ}\text{C}$ в диапазоне от 0 до +333 °С включ.; $\Delta=\pm (0,5 + 0,0075 \cdot t)\text{ }^{\circ}\text{C}$ в диапазоне св. +333 до +1000 °С	$\Delta=\pm 5,1\text{ }^{\circ}\text{C}$ в диапазоне от 0 до +333 °С включ.; $\Delta=\pm (2,6 + 0,0075 \cdot t)\text{ }^{\circ}\text{C}$ в диапазоне св. +333 до +1000 °С
			Модуль 6ES7 331-7PF11-0AB0	15772-11	$\Delta=\pm 0,5\text{ }^{\circ}\text{C}$	$\Delta=\pm 2,1\text{ }^{\circ}\text{C}$		
9	Расход газа в сварочной зоне	от 625 до 12500 м <sup>3</sup> /ч	Преобразователь давления измерительный Sitrans P DSIII 7MF4433	45743-10	$\gamma=\pm (0,0029 \cdot P_{\text{max}}/P_{\text{в}} + 0,071)\text{ } \%$	$\gamma=\pm (0,08 \cdot P_{\text{max}}/P_{\text{в}} + 0,1)\text{ } \%$	$\delta=\pm 2,8\text{ } \%$	$\delta=\pm 9,7\text{ } \%$
			Модуль ввода аналоговых сигналов 6ES7 331-7KF02-0AB0 контроллера программируемого SIMATIC S7 серии S7-300 (далее - Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0)	15772-11	$\gamma=\pm 0,5\text{ } \%$	$\gamma=\pm 0,7\text{ } \%$		
10	Расход воздуха в сварочной зоне	от 2000 до 40000 м <sup>3</sup> /ч	Преобразователь давления измерительный Sitrans P DSIII 7MF4433	45743-10	$\gamma=\pm (0,0029 \cdot P_{\text{max}}/P_{\text{в}} + 0,071)\text{ } \%$	$\gamma=\pm (0,08 \cdot P_{\text{max}}/P_{\text{в}} + 0,1)\text{ } \%$	$\delta=\pm 1,3\text{ } \%$	$\delta=\pm 3,3\text{ } \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma=\pm 0,5\text{ } \%$	$\gamma=\pm 0,7\text{ } \%$		
11	Расход газа в томильной зоне	от 500 до 10000 м <sup>3</sup> /ч	Преобразователь давления измерительный Sitrans P DSIII 7MF4433	45743-10	$\gamma=\pm (0,0029 \cdot P_{\text{max}}/P_{\text{в}} + 0,071)\text{ } \%$	$\gamma=\pm (0,08 \cdot P_{\text{max}}/P_{\text{в}} + 0,1)\text{ } \%$	$\delta=\pm 2,0\text{ } \%$	$\delta=\pm 4,6\text{ } \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma=\pm 0,5\text{ } \%$	$\gamma=\pm 0,7\text{ } \%$		



Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9
12	Расход воздуха в томильной зоне	от 1250 до 25000 м <sup>3</sup> /ч	Преобразователь давления измерительный Sitrans P DSIII 7MF4433	45743-10	$\gamma = \pm(0,0029 \cdot P_{\max}/P_B + 0,071) \%$	$\gamma = \pm(0,08 \cdot P_{\max}/P_B + 0,1) \%$	$\delta = \pm 2,0 \%$	$\delta = \pm 4,6 \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,7 \%$		
13	Давление смешанного газа в сварочной зоне	от 0 до 1000 кгс/м <sup>2</sup>	Преобразователь давления измерительный Sitrans P220 7MF1567	51587-12	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,25 \%$ / 10 К	$\gamma = \pm 0,8 \%$	$\gamma = \pm 1,3 \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,7 \%$		
14	Давление смешанного газа в томильной зоне	от 0 до 1000 кгс/м <sup>2</sup>	Преобразователь давления измерительный Sitrans P Z 7MF1563	30883-05	$\gamma = \pm 0,25 \%$	$\gamma = \pm 0,25 \%$ / 10 К	$\gamma = \pm 0,6 \%$	$\gamma = \pm 1,2 \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,7 \%$		
15	Давление смешанного газа на печь	от 0 до 1000 кгс/м <sup>2</sup>	Преобразователь давления измерительный Sitrans P210 7MF1566	51587-12	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,25 \%$ / 10 К	$\gamma = \pm 0,8 \%$	$\gamma = \pm 1,3 \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,7 \%$		
16	Давление воздуха на печь	от 0 до 1000 кгс/м <sup>2</sup>	Преобразователь давления измерительный Sitrans P210 7MF1566	51587-12	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,25 \%$ / 10 К	$\gamma = \pm 0,8 \%$	$\gamma = \pm 1,3 \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,7 \%$		
17	Давление-разряжение газовоздушной смеси в печи	от - 5 до +5 мм вод.ст.	Датчик давления Метран-150	32854-08	$\gamma = \pm 0,10 \%$	$\gamma = \pm(0,15 + 0,09 \cdot P_{\max}/P_B) \%$ / 10 °С	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 1,0 \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma = \pm 0,5 \%$	$\gamma = \pm 0,7 \%$		

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9
18	Давление азота на печь	от 0 до 1000 кгс/м <sup>2</sup>	Преобразователь давления измерительный Sitrans P220 7MF1567	51587-12	$\gamma=\pm 0,5 \%$	$\gamma=\pm 0,25 \%/ 10 \text{ К}$	$\gamma=\pm 0,8 \%$	$\gamma=\pm 1,3 \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma=\pm 0,5 \%$	$\gamma=\pm 0,7 \%$		
19	Температура металла на выходе из печи	от +600 до +1500 °С	ИК-Пирометр «Термоскоп» модификации Термоскоп-800	26443-04	$\gamma=\pm 0,75 \%$	$\gamma=\pm 0,4 \%$	$\Delta=\pm 12,0 \text{ °С}$	$\Delta=\pm 22,0 \text{ °С}$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma=\pm 0,5 \%$	$\gamma=\pm 0,7 \%$		
20	Давление природного газа	от 0 до 1600 кгс/м <sup>2</sup>	Преобразователь давления измерительный Sitrans P210 7MF1566	51587-12	$\gamma=\pm 0,5 \%$	$\gamma=\pm 0,25 \%/ 10 \text{ К}$	$\gamma=\pm 0,8 \%$	$\gamma=\pm 1,4 \%$
			Модуль 6ES7 331-7KF02-0AB0	15772-11	$\gamma=\pm 0,5 \%$	$\gamma=\pm 0,7 \%$		

Примечание - В таблице приняты следующие сокращения и обозначения: \* - регистрационный номер в Федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений;  $\Delta$  - абсолютная погрешность измерений;  $\delta$  - относительная погрешность измерений;  $\gamma$  - приведенная погрешность измерений;  $t$  - измеренное значение температуры;  $P_{\text{max}}$  - максимальный верхний предел измерений давления;  $P_{\text{в}}$  - верхний предел диапазона измерений давления

### Знак утверждения типа

наносится на титульный лист паспорта печатным способом.

### Комплектность средства измерений

В комплект ИУС входят технические средства, специализированные программные средства, а также документация, представленные в таблицах 3 - 5.

Технические средства (измерительные и комплексные компоненты) ИУС представлены в таблице 3, программное обеспечение (включая ПО ПЛК) и технические характеристики АРМ оператора - в таблице 4, техническая документация - в таблице 5.

Таблица 4 - Программное обеспечение вычислительных и комплексных компонентов ИУС

Наименование	Программное обеспечение	Количество
В состав АРМ оператора 1 «SPC-nagrev-pr1» входит компьютер в промышленном исполнении. Минимальные требования: процессор Intel® Core™ i5-3470 CPU; 3.20 ГГц; 4,00 Гбайт ОЗУ; 460 Гбайт HDD; Ethernet; монитор 23" (2 шт.); клавиатура (1 шт.); мышь (1 шт.)	Операционная система: Microsoft Windows 7 Professional SP1. Система управления базой данных: SQL Server 2005. Прикладное программное обеспечение ИУС: SCADA система - SIMATIC WinCC v.7.0, SP3, Upd1, проект «Nagrev_Pechei»	1 шт.
В состав АРМ оператора 2 «SPC-nagrev-pr2» входит компьютер в промышленном исполнении. Минимальные требования: процессор Intel® Core™ i5-3470 CPU; 3.20 ГГц; 4,00 Гбайт ОЗУ; 460 Гбайт HDD; Ethernet; монитор 23" (2 шт.); клавиатура (1 шт.); мышь (1 шт.)		1 шт.
Контроллер программируемый SIMATIC S7-300	Система программирования «STEP7 v.5.5+SP2», проект «TipPech2»	1 шт.

Таблица 5 - Техническая документация

Наименование	Обозначение	Количество
ГСИ. Система измерительно-управляющая технологическим процессом нагрева заготовок в нагревательной печи № 2 стана 250-1пр сортопрокатного цеха АО «ЕВРАЗ ЗСМК». Методика поверки	МП 251-16	1 экз.
Система измерительно-управляющая технологическим процессом нагрева заготовок в нагревательной печи № 2 стана 250-1пр сортопрокатного цеха АО «ЕВРАЗ ЗСМК». Паспорт	-	1 экз.
ОАО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат». Сортопрокатный цех. Автоматизированная система управления технологическим процессом нагрева заготовок в нагревательной печи № 2 стана 250-1пр (АСУТП нагрева в печах СПЦ). Инструкция по эксплуатации для технологического персонала СПЦ	РИЦ205.00-ИЭ.01	1 экз.
ОАО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат». Сортопрокатный цех. Автоматизированная система управления технологическим процессом нагрева заготовок в нагревательной печи № 2 стана 250-1пр (АСУТП нагрева в печах СПЦ). Инструкция по эксплуатации для обслуживающего персонала СПЦ	РИЦ205.00-ИЭ.02	1 экз.

## **Поверка**

осуществляется по документу МП 251-16 «ГСИ. Система измерительно-управляющая технологическим процессом нагрева заготовок в нагревательной печи № 2 стана 250-1пр сортопрокатного цеха АО «ЕВРАЗ ЗСМК». Методика поверки», утвержденному ФБУ «Томский ЦСМ» 20.07.2016 г.

Основные средства поверки:

– средства измерений в соответствии с нормативной и технической документацией по поверке первичных измерительных преобразователей;

– калибратор электрических сигналов СА71 (регистрационный номер в Федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений 19612-08), метрологические характеристики: диапазон воспроизведения силы постоянного тока от 0 до 24 мА, пределы допускаемой абсолютной погрешности  $\pm(0,025 \% \cdot X + 3 \text{ мкА})$ , где X - значение воспроизводимой величины, деленное на 100 %; диапазон воспроизведения напряжения постоянного тока от 0 до 110 мВ, пределы допускаемой абсолютной погрешности  $\pm(0,02 \% \cdot X + 15 \text{ мкВ})$ ;

– радиочасы МИР РЧ-02 (регистрационный номер в Федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений 46656-11).

Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых средств измерений с требуемой точностью.

Знак поверки наносится на свидетельство о поверке.

## **Сведения о методиках (методах) измерений**

приведены в эксплуатационном документе.

## **Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к системе измерительно-управляющей технологическим процессом нагрева заготовок в нагревательной печи № 2 стана 250-1пр сортопрокатного цеха АО «ЕВРАЗ ЗСМК»**

ГОСТ Р 8.596-2002 ГСИ. Метрологическое обеспечение измерительных систем. Основные положения.

Техническая документация АО «ЕВРАЗ ЗСМК».

## **Изготовитель**

Акционерное общество «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат» (АО «ЕВРАЗ ЗСМК»)

ИНН: 4218000951

Адрес: 654043, Кемеровская обл., г. Новокузнецк, ш. Космическое, д. 16

Телефон: (3843) 59-59-00, факс: (3843) 59-43-43; Web-сайт: [zsmk.ru](http://zsmk.ru); E-mail: [zsmk@zsmk.ru](mailto:zsmk@zsmk.ru)

## **Испытательный центр**

Федеральное бюджетное учреждение «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Томской области» (ФБУ «Томский ЦСМ»)

Адрес: 634012, Томская область, г. Томск, ул. Косарева, д.17а

Телефон: (3822) 55-44-86, факс: (3822) 56-19-61, 55-36-76

Web-сайт: [tomskcsm.ru](http://tomskcsm.ru); E-mail: [tomsk@tcsms.tomsk.ru](mailto:tomsk@tcsms.tomsk.ru)

Аттестат аккредитации ФБУ «Томский ЦСМ» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30113-13 от 03.06.2013 г.

Заместитель

Руководителя Федерального  
агентства по техническому  
регулированию и метрологии

С.С. Голубев

М.п.

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2017 г.