

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Автопрогресс-М»



_____ А.С. Никитин

«15» марта 2017 г.

Тахеометры электронные ES, OS

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

МП АПМ 15-17

г. Москва,
2017 г.

Настоящая методика поверки распространяется на тахеометры электронные ES, OS (далее – тахеометры), производства «TOPCON CORPORATION», Япония, и устанавливает методику их первичной и периодической поверки.

Интервал между поверками - 1 год.

1. Операции поверки

При проведении поверки должны выполняться операции, указанные в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование операции	№ пункта документа по поверке	Проведение операций при	
			первичной поверке	периодической поверке
1	Внешний осмотр	7.1	Да	Да
2	Опробование, проверка работоспособности функциональных режимов, идентификация программного обеспечения	7.2	Да	Да
3	Определение метрологических характеристик	7.3		
3.1	Определение абсолютной погрешности и СКП измерений расстояний	7.3.1	Да	Да
3.2	Определение абсолютной погрешности и СКП измерений угла	7.3.2	Да	Да

2. Средства поверки

При проведении поверки должны применяться эталоны и вспомогательные средства поверки, приведенные в таблице 2

Таблица 2

№ пункта документа по поверке	Наименование эталонов, вспомогательных средств поверки и их основные метрологические и технические характеристики
7.3.1	Тахеометр электронный 1-го разряда по ГОСТ Р 8.750-2011
7.3.2	Стенд универсальный коллиматорный ВЕГА УКС (рег. № 44753-16)

Допускается применять другие средства поверки, обеспечивающие определение метрологических характеристик с точностью, удовлетворяющей требованиям настоящей методики.

3. Требования к квалификации поверителей

К проведению поверки допускаются лица, изучившие эксплуатационные документы, имеющие достаточные знания и опыт работы с тахеометрами.

4. Требования безопасности

При проведении поверки, меры безопасности должны соответствовать требованиям по технике безопасности согласно эксплуатационной документации, правилам по технике безопасности, действующие на месте проведения поверки и требованиям МЭК-825 «Радиационная безопасность лазерной продукции, классификация оборудования, требования и руководство для потребителей», а также правилам по технике безопасности при производстве топографо-геодезических работ ПТБ-88.

5. Условия поверки

Поверка тахеометров может быть проведена в полевых или лабораторных условиях.

При проведении поверки в лабораторных условиях должны соблюдаться, следующие нормальные условия измерений:

- температура окружающей среды, °С (20±5)
- относительная влажность воздуха, %, не более 80
- атмосферное давление, мм рт. ст. (кПа) 630...800 (84,0...106,7)

- изменение температуры окружающей среды во время поверки, °С/ч, не более 2

Полевые измерения (измерения на открытом воздухе) должны проводиться при отсутствии осадков, порывов ветра и при температуре окружающей среды от минус 20 до плюс 50 °С

6. Подготовка к поверке

Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проверить наличие действующих свидетельств о поверке на средства измерений;
- тахеометр и средства поверки привести в рабочее состояние в соответствии с их эксплуатационной документацией;
- тахеометр и средства поверки должны быть выдержаны при нормальных условиях не менее 1 ч.

7. Проведение поверки

7.1. Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие тахеометра следующим требованиям:

- отсутствие коррозии, механических повреждений и других дефектов, влияющих на эксплуатационные и метрологические характеристики тахеометра;
- наличие маркировки и комплектности согласно требованиям эксплуатационной документации на тахеометр;
- оптические системы должны иметь чистое и равномерно освещенное поле зрения.

Если перечисленные требования не выполняются, тахеометр признают негодным к применению, дальнейшие операции поверки не производят.

7.2. Опробование, проверка работоспособности функциональных режимов, идентификация программного обеспечения

7.2.1. При опробовании должно быть установлено соответствие тахеометра следующим требованиям:

- отсутствие качки и смещений неподвижно соединенных деталей и элементов;
- плавность и равномерность движения подвижных частей;
- правильность взаимодействия с комплектом принадлежностей;
- работоспособность всех функциональных режимов и узлов;
- дискретность отсчета измерения углов и расстояний должны соответствовать эксплуатационной документации.

7.2.2. Проверку идентификационных данных программного обеспечения проводить следующим образом:

Идентификация программного обеспечения (далее – ПО) «DCPU» (только для тахеометров электронных ES) осуществляется следующим образом:


1. Включить поверяемый тахеометр
2. Через интерфейс пользователя войти в режим измерений
3. Нажать на кнопочной панели управления клавишу «esc»

В появившемся диалоговом окне будет отображен номер версии ПО.

Идентификация ПО «MAGNET Field» (только для тахеометров электронных OS) осуществляется следующим образом:

1. Включить поверяемый тахеометр
2. Через интерфейс пользователя на стартовой странице в левом верхнем углу экра-



на нажатием клавиши «» необходимо вызвать контекстное меню.

3. В появившемся меню необходимо выбрать пункт «О программе».

В появившемся окне будет отображено наименование и номер версии ПО

Данные, полученные по результатам идентификации ПО, должны соответствовать таблице 3.

Таблица 3

Модификация	ES-62, ES-65	ES-102, ES-102L, ES-103, ES-105, ES-105L, ES-107	OS-101, OS-101L, OS-102, OS-102L, OS-103, OS-103L, OS-105, OS-105L
Идентификационное наименование ПО	DCPU	DCPU	MAGNET Field on Board
Номер версии (идентификационный номер ПО), не ниже	1-8.01E_00	2.57E1_13	1.0

Если перечисленные требования не выполняются, тахеометр признают негодным к применению, дальнейшие операции поверки не производят.

7.3. Определение метрологических характеристик

7.3.1. Определение абсолютной погрешности и СКП измерений расстояний

Абсолютная погрешность измерений и СКП измерений расстояний определяется путем сличения с эталонным тахеометром 1го разряда по ГОСТ Р 8.750-2011.

Необходимо провести многократно, не менее 10 раз, измерения не менее 3 значений расстояний, действительные длины которых расположены в заявляемом диапазоне измерений расстояний поверяемого тахеометра и определены с помощью эталонного тахеометра 1го разряда по ГОСТ Р 8.750-2011.

Абсолютная погрешность измерений (при доверительной вероятности 0,95) расстояний определяется по формуле:

$$\Delta S = \left(\frac{\sum_{i=1}^n S_{ij}}{n_j} - S_{0j} \right) \pm 2 \cdot \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n \left(S_{ij} - \frac{\sum_{i=1}^n S_{ij}}{n_j} \right)^2}{n_j - 1}}$$

где ΔS - абсолютная погрешность измерений j-го расстояния, мм;

S_{0j} - эталонное (действительное) значение j-го расстояния, полученное по эталонному тахеометру;

S_{ij} - полученное значение j-го расстояния i-м приемом по поверяемому тахеометру;

n_j - число приемов измерений j-го расстояния.

СКП измерений каждой линии вычисляется по формуле:

$$m_{S_j} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^{n_j} (S_{0j} - S_{ij})^2}{n_j}}$$

где m_{S_j} - СКП измерения j-го расстояния.

Значение абсолютной погрешности (при доверительной вероятности 0,95) и СКП измерений расстояний должны соответствовать значениям, приведённым в Приложении к настоящей методике поверки.

Если требование п.7.3.1. не выполняется, тахеометр признают непригодным к применению, дальнейшие операции поверки не производят.

7.3.2. Определение абсолютной погрешности и СКП измерений угла

Абсолютная погрешность и СКП измерений углов определяется на эталонном коллиматоре стенде путем многократных измерений (не менее четырех циклов измерений, состоящих из измерений в положении «Круг право» (КП) и «Круг лево» (КЛ)) горизонтального угла (90 ± 30)° и вертикального угла (более ± 20 °).

Абсолютная погрешность измерений (при доверительной вероятности 0,95) горизонтального и вертикального углов вычисляется по формуле:

$$\Delta_{v_i} = \left(\frac{\sum_{j=1}^n V_{ij}}{n} - V_{0j} \right) \pm 2 \cdot \sqrt{\frac{\sum_{j=1}^n \left(V_{ij} - \frac{\sum_{i=1}^n V_{ij}}{n} \right)^2}{n-1}},$$

где Δ_{v_i} - абсолютная погрешность измерений горизонтального (вертикального) угла, ...";

V_{0j} - значение горизонтального (вертикального) угла по эталонному коллиматорному стенду, взятое из свидетельства о поверке на него, ...";

V_{ij} - значение горизонтального (вертикального) угла по поверяемому тахеометру, ...".

n - число измерений.

СКП измерений горизонтального и вертикального углов вычисляется по формуле:

$$m_{v_i} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n V_i^2}{n}},$$

где m_{v_i} - СКП измерений горизонтального (вертикального) угла, ...";

V_i - разность между измеренным поверяемым тахеометром значением i -го горизонтального (вертикального) угла и значением i -го горизонтального (вертикального) угла по эталонному коллиматорному стенду, взятому из свидетельства о поверке на него ...";

n - число измерений.

Значения абсолютной погрешности (при доверительной вероятности 0,95) и средней квадратической погрешности измерений углов не должны превышать значений, указанных в Приложении к настоящей методике поверки.

Если требование п.7.3.2. не выполняется, тахеометр признают непригодным к применению, дальнейшие операции поверки не производят.

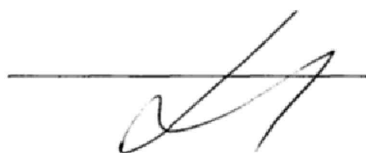
8. Оформление результатов поверки

8.1. Результаты поверки оформляются протоколом, составленным в виде сводной таблицы результатов поверки по каждому пункту раздела 7 настоящей методики поверки.

8.2. При положительных результатах поверки, тахеометр признается годным к применению и на него выдается свидетельство о поверке установленной формы. Знак поверки наносится на свидетельство о поверке в виде наклейки и / или поверительного клейма.

8.3. При отрицательных результатах поверки, тахеометр признается непригодным к применению и на него выдается извещение о непригодности установленной формы с указанием основных причин.

Руководитель отдела
ООО «Автопрогресс – М»



К.А. Ревин

ПРИЛОЖЕНИЕ (обязательное)

Метрологические характеристики

Таблица 1 – метрологические характеристики

Наименование характеристик	Значение				
Модификация	OS-101 OS-101L	ES-62 ES-102 ES-102L OS-102 OS-102L	ES-103 OS-103 OS-103L	ES-65 ES-105 ES-105L OS-105 OS-105L	ES-107
Диапазон измерений: - углов, ° - расстояний, м: - отражательный режим на 1 призму - отражательный режим на отражательную плёнку (90×90) мм - диффузный режим	от 0 до 360 от 1,3 до 5000,0 от 1,3 до 500,0 от 1,3 до 300,0 ¹⁾ от 0,3 до 500,0 ³⁾ от 0,3 до 350,0 ^{2) 3)} от 0,3 до 220,0 ⁴⁾				
Границы допускаемой абсолютной погрешности измерений углов (при доверительной вероятности 0,95), "	±2	±4	±6	±10	±14
Допускаемая средняя квадратическая погрешность измерений углов, "	1	2	3	5	7
Границы допускаемой абсолютной погрешности измерений расстояний (при доверительной вероятности 0,95): - отражательный режим на 1 призму - отражательный режим на отражательную плёнку - диффузный режим ³⁾ от 0,3 до 200,0 м включ. св. 200 до 350 м включ. св. 350 до 500 м включ. - диффузный режим ⁴⁾ от 0,3 до 100,0 м включ. св. 100 до 170 м включ. св. 170 до 220 м включ.	$\pm 2 \cdot (2 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D)$ $\pm 2 \cdot (3 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D)$ $\pm 2 \cdot (3 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D)$ $\pm 2 \cdot (5 + 10 \cdot 10^{-6} \cdot D)$ $\pm 2 \cdot (10 + 10 \cdot 10^{-6} \cdot D)$ $\pm 2 \cdot (3 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D)$ $\pm 2 \cdot (5 + 10 \cdot 10^{-6} \cdot D)$ $\pm 2 \cdot (10 + 10 \cdot 10^{-6} \cdot D),$ где D – измеряемое расстояние, мм				

Продолжение таблицы 1

Наименование характеристик	Значение
Допускаемая средняя квадратическая погрешность измерений расстояний: - отражательный режим на 1 призму - отражательный режим на отражательную плёнку - диффузный режим ³⁾ от 0,3 до 200,0 м включ. св. 200 до 350 м включ. св. 350 до 500 м включ. - диффузный режим ⁴⁾ от 0,3 до 100,0 м включ. св. 100 до 170 м включ. св. 170 до 220 м включ.	$2+2 \cdot 10^{-6} \cdot D$ $3+2 \cdot 10^{-6} \cdot D$ $3+2 \cdot 10^{-6} \cdot D$ $5+10 \cdot 10^{-6} \cdot D$ $10+10 \cdot 10^{-6} \cdot D$ $3+2 \cdot 10^{-6} \cdot D$ $5+10 \cdot 10^{-6} \cdot D$ $10+10 \cdot 10^{-6} \cdot D,$ где D – измеряемое расстояние, мм
<p>1) – измерения при температуре от -35 до -20 °С для модификаций OS-101L, ES-102L, OS-102L, OS-103L, ES-105L, OS-105L</p> <p>2) – для модификаций ES-62, ES-65</p> <p>3) - измерения на поверхность с коэффициентом диффузного отражения 0,90 по ГОСТ 8.557-2007</p> <p>4) - измерения на поверхность с коэффициентом диффузного отражения 0,18 по ГОСТ 8.557-2007</p>	