



СОГЛАСОВАНО
Руководитель ГЦИ СИ
ООО «Автопрогресс-М»


ГЦИ СИ А.С. Никитин
ООО «Автопрогресс-М»
«16» 06 2014 г.



Сканеры лазерные Leica HDS 8810

Методика поверки

МП АПМ 19-14

г. Москва,
2014 г.

Настоящая методика поверки распространяется на сканеры лазерные Leica HDS 8810 (далее – сканеры) 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.

№№ пункта	Наименование операции	Проведение операций при	
		первичной поверке	периодической поверке
7.1.	Внешний осмотр	Да	Да
7.2.	Опробование	Да	Да
7.3.	Проверка диапазона измерения расстояний	Да	Нет
7.4.	Определение СКП измерения расстояний	Да	Да

2. Средства поверки

При проведении поверки должны применяться эталоны приведённые в таблице 2.

Таблица 2.

№ пункта документа по поверке	Наименование эталонов и их основные метрологические и технические характеристики
7.1	Эталон не применяются
7.2	Эталон не применяются
7.3	Тахеометр электронный типа Та2, ГОСТ Р 51774-2001
7.4	Тахеометр электронный типа Та2, ГОСТ Р 51774-2001

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

3. Требования к квалификации поверителей

К проведению поверки допускаются лица, изучившие эксплуатационные документы на сканеры Leica HDS 8810, имеющие достаточные знания и опыт работы с ними.

4. Требования безопасности

При проведении поверки, меры безопасности должны соответствовать требованиям по технике безопасности согласно эксплуатационной документации на сканеры лазерные Leica HDS 8810, поверочное оборудование, правилам по технике безопасности, которые действуют на месте проведения поверки и правилам по технике безопасности при производстве топографо-геодезических работ ПТБ-88 (Утверждены коллегией ГУГК при СМ СССР 09.02.1989 г., № 2/21).

5. Условия проведения поверки

При проведении поверки должны соблюдаться следующие нормальные условия измерений:

- температура окружающей среды, °С (20±5)
- относительная влажность воздуха, % не более 80
- атмосферное давление, кПа (мм рт.ст.) 84,0..106,7 (630..800)
- изменение температуры окружающей среды во время измерений, °С/ч не более 2

Полевые измерения (измерения на открытом воздухе) должны проводиться при отсутствии осадков, порывов ветра, и защите системы от прямых солнечных лучей.

6. Подготовка к поверке

Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проверить наличие действующих свидетельств о поверке на средства поверки;
- сканеры лазерные Leica HDS 8810 и средства поверки привести в рабочее состояние в соответствии с их эксплуатационной документацией;

7. Проведение поверки

7.1. Внешний осмотр

При внешнем осмотре должно быть установлено соответствие сканеров лазерных Leica HDS 8810 следующим требованиям:

- отсутствие коррозии, механических повреждений и других дефектов, влияющих на эксплуатационные и метрологические характеристики системы;
- наличие маркировки и комплектности согласно требованиям эксплуатационной документации на систему;
- идентификационные данные программного обеспечения (ПО) должны соответствовать данным приведенным в Описании типа средств измерений – обязательному приложению к Свидетельству об утверждении типа средств измерений.
 - ПО «I-Site Controller» осуществляется через интерфейс пользователя путём нажатия на сенсорном дисплее иконки «Settings» в нижнем левом углу главного меню систем Leica HDS 8810, далее иконка «System Information». В открывшемся информационном окне отображается системная информация с наименованием и номером версии встроенного ПО.
 - идентификация ПО «I-Site Studio» осуществляется через интерфейс пользователя путём открытия подменю «About» во вкладке «Справка». В открывшемся окне отображается наименование ПО и номер версии.

7.2. Опробование

При опробовании должно быть установлено соответствие сканеров лазерных Leica HDS 8810 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;

7.3. Проверка диапазона измерения расстояний

Диапазон измерения расстояний определяется путем нахождения наименьшего и наибольшего расстояния, при котором возможно выполнение измерений. Диапазон определяется по фактически полученным данным сканирования.

Диапазон измерения расстояний должен быть:

- от 2,5 до 500 м для измерений на поверхность соответствующей серой поверхности пластины Кодак с коэффициентом отражения не менее 10% по ГОСТ 8.557-2007
- от 2,5 до 1000 м для измерений на поверхность соответствующей белой поверхности пластины Кодак с коэффициентом отражения не менее 80% по ГОСТ 8.557-2007

7.4. Определение СКП измерения расстояний

Допускаемая СКП измерения расстояний определяется путем многократного измерения не менее 3 контрольных линий, действительные длины которых расположены в диапазоне измерения расстояний систем. Контрольные линии задаются при помощи высокоточного образцового тахеометра, затем проводят замер контрольных линий (базисов) при помощи поверяемой системы.

СКП измерения каждой линии вычисляется по формуле:

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

m_{s_i} - СКП измерения j -й линии, мм;

S_{0j} - эталонное (действительное) значение j -й линии, мм;

S_{ij} - измеренное значение j -й линии i -м приемом, мм;

n_j - число приемов измерений j -й линии.

СКП измерения расстояний должна соответствовать следующим значениям:
на расстоянии до 200 м – не более 8 мм;
на расстоянии более 200 м – не более 20 мм.

8. Оформление результатов поверки

8.1. Результаты поверки оформляются протоколом, составленным в виде сводной таблицы результатов поверки по каждому пункту раздела 8 настоящей методики поверки с указанием числовых значений результатов измерений и их оценки по сравнению с допускаемыми значениями.

8.2. При положительных результатах поверки, сканер признается годным к применению и на него выдается свидетельство о поверке установленной формы с указанием фактических результатов определения метрологических характеристик.

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

Инженер ГЦИ СИ
ООО «Автопрогресс-М»



Лапшинов В.А.