

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГЦИ СВ ВНИИОФИ



В.С.Иванов
1998 г.

РОСТОМЕР МЕДИЦИНСКИЙ РМ-"Малютка"

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

Г.р. 18329-99

1998 г.

Настоящая методика поверки распространяется на ростомеры медицинские РМ-"Малютка", разработанные фирмой ООО "МАЛЮТКА", предназначенные для измерения роста человека, (далее - ростомеры), и устанавливает методы и средства их первичной и периодической поверок.

Межповерочный интервал - 1 год.

1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

1.1. При проведении поверки ростомера должны быть выполнены следующие операции и применены средства поверки с характеристиками, указанными в табл. 1.

Таблица 1

№	Наименование операции	№ пункта методики	Средства поверки и их нормативно-технические характеристики	Обязательность проведения операции при поверке	
				первичной	периодической
1.	Внешний осмотр	3.1	-	да	да
2.	Опробование	3.2	-	да	да
3.	Определение погрешности ростомера за счет деформации основания	3.3	Меры массы общего назначения и образцовые. 10кг - 15 шт. ГОСТ 7328-82. Штангенрейсмасы ГОСТ 164-90:	да	нет
4	Определение пределов допускаемой погрешности измерения роста	3.4	- (0 - 260) мм; - (600 - 1600) мм; - (1500 - 2500) мм Плита 1-3-630x400 ГОСТ 10905-86	да	да

Примечание: Для поверки могут применяться другие средства, обеспечивающие определение метрологических характеристик поверяемых ростомеров с требуемой точностью.

2. УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ И ПОДГОТОВКА К НЕЙ

2.1. Операции по всем пунктам настоящей методики проводят при любом сочетании значений влияющих факторов, соответствующих рабочим условиям эксплуатации ростометров медицинских.

2.2. Перед проведением поверки установить ростометр в рабочем положении на виброустойчивом основании (плита поверочная 1-3 630x400 ГОСТ 10905-86).

3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

3.1. Внешний осмотр.

При проведении внешнего осмотра должно быть установлено соответствие ростомера следующим требованиям:

- комплектность ростомера должна соответствовать паспорту;
- ростометр не должен иметь механических повреждений, мешающих его работе;
- на ростометре должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя, наименование и номер изделия.

3.2. Опробование.

Проверяется плавность перемещения ползуна по рейке и надежность его фиксации по всей высоте рейки.

3.3. Определение погрешности измерения ростометром за счет деформации основания ростомера при нагружении.

3.3.1. Погрешность за счет деформации основания при нагружении определяется для двух положений измерения роста: в положении "стоя" и в положении "сидя"; во втором случае в качестве основания служит поверхность сидения.

3.3.2. Погрешность, вызванная деформацией основания ростомера, определяется нагружением на основание ростомера гирь по ГОСТ 7328-82 до 150 кг, после чего линейное перемещение измеряется штангенрейсмасом по ГОСТ 164-90 (0-260) мм.

3.3.3. Штангенрейсмас устанавливается основанием на поверочную плиту, а рамка с ножом опускается до упора основания ростомера.

3.3.4. Измеряется высота основания относительно поверочной плиты без нагружения ростомера и с нагружением до 150 кг.

3.3.5. Измерения проводятся трехкратным снятием отсчетов при прямом и обратном ходах.

3.3.6. Погрешность деформации определяется максимальной разностью между показаниями штангенрейсмаса по формуле (1):

$$h_1 = h_{\max} - h_{\min} \quad (1)$$

где h_{\max} - максимальная высота основания относительно поверочной плиты, мм;

h_{\min} - минимальная высота основания относительно поверочной плиты, мм.

3.4. Определение пределов допускаемой погрешности измерения роста ростомером.

3.4.1. Пределы допускаемой погрешности измерения роста ростомером определяют для двух положений измерения: "сидя" и "стоя".

3.4.2. Пределы допускаемой погрешности измерения роста определяют при трехкратном снятии показаний при прямом и обратном ходах штангенрейсмаса по ГОСТ 164-90.

3.4.3. Погрешность определяют разностью показаний между показаниями штангенрейсмаса и с соответствующими показаниями шкалы ростомера, и рассчитываются по формуле (2):

$$h_2 = h_{шт} - h_{ср} \quad (2)$$

где: $h_{шт}$ - показания штангенрейсмаса, мм;

$h_{ср}$ - среднее значение роста по шкале ростомера, мм.

3.4.4. Пределы допускаемой погрешности ростомера определяют на следующих значениях:

- в положении "сидя", мм: - 500; 750; 1000;

- в положении "стоя", мм: - 1100; 1500; 1800; 2000.

3.4.5. Пределы допускаемой погрешности измерения роста, мм, с помощью ростомера рассчитывается по формуле (3):

$$h = h_1 + h_2 \quad (3)$$

4. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

4.1 Положительные результаты поверки заносятся поверителем в паспорт записью "Поверен" с датой поверки и заверяется оттиском поверительного клейма.

4.2. При отрицательных результатах поверки применение ростомера запрещается и выдается извещение о его непригодности.

4.3. В зависимости от характера неисправности ростомер может быть подвергнут ремонту, по окончании которого проводится первичная поверка.