



УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
ООО «Автопрогресс-М»

А.С. Никитин

« 15 » 11 2016 г.

Тахеометры электронные GT-502, GT-503, GT-505, GT-1001, GT-1002, GT-1003,  
iX-502, iX-503, iX-505, iX-1001, iX-1003, iX-1005

## МЕТОДИКА ПОВЕРКИ

Настоящая методика поверки распространяется на тахеометры электронные GT-502, GT-503, GT-505, GT-1001, GT-1002, GT-1003, iX-502, iX-503, iX-505, iX-1001, iX-1003, iX-1005 (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 и средней квадратической погрешности измерений расстояний	7.3.1	Да	Да
3.2	Определение абсолютной и средней квадратической погрешности 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	Фазовый светодалномер (тахеометр электронный) 1 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

5.1. 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) «BASIC» осуществляется следующим образом:

1. Включить поверяемый тахеометр
2. Через интерфейс пользователя в главном меню выбрать меню «Версия»

В появившемся диалоговом окне будет отображено наименование и номер версии ПО. Данные, полученные по результатам идентификации ПО, должны соответствовать таблице 3.

Таблица 3

Идентификационное наименование ПО	BASIC
Номер версии (идентификационный номер ПО), не ниже	1.04EN_00

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 и средней квадратической погрешности измерений расстояний

Абсолютная и средняя квадратическая погрешности 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:

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

где  $\Delta S$  - 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.

Средняя квадратическая погрешность измерений каждой линии вычисляется по формуле:

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

где  $m_{S_j}$  - средняя квадратическая погрешность измерения  $j$ -го расстояния.

Значение абсолютной погрешности (при доверительной вероятности 0,95) и средней квадратической погрешности 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 и средней квадратической погрешности измерений угла

Абсолютная и средняя квадратическая погрешности измерений углов определяется на эталонном коллиматором стенде путем многократных измерений (не менее четырех циклов измерений, состоящих из измерений в положении «Круг право» (КП) и «Круг лево» (КЛ)) горизонтального угла ( $90 \pm 30$ )° и вертикального угла (более  $\pm 20$ )°.

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

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

где  $\Delta_{vi}$  - 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.

Средняя квадратическая погрешность измерений горизонтального и вертикального углов вычисляется по формуле:

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

где  $m_{vi}$  - средняя квадратическая погрешность 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»



В.А. Лапшинов

ПРИЛОЖЕНИЕ (обязательное)

Метрологические характеристики

Наименование характеристики	Значение											
	GT-502	GT-503	GT-505	GT-1001	GT-1002	GT-1003	iX-502	iX-503	iX-505	iX-1001	iX-1003	iX-1005
Модификация	от 0 до 360											
Диапазон измерений: - углов, ° - расстояний, м: - отражательный режим - отражательный режим на отражающую плёнку - диффузный режим	от 1,3 до 4500,0 от 1,3 до 500,0 <sup>1)</sup> от 0,3 до 800,0 <sup>2)</sup>			от 1,3 до 5000,0 от 1,3 до 500,0 <sup>1)</sup> от 0,3 до 1000,0 <sup>2)</sup>			от 1,3 до 4000,0 от 1,3 до 500,0 <sup>1)</sup> от 0,3 до 600,0 <sup>2)</sup>			от 1,3 до 6000,0 от 1,3 до 500,0 <sup>1)</sup> от 0,3 до 800,0 <sup>2)</sup>		
Границы допускаемой абсолютной погрешности измерений углов (при доверительной вероятности 0,95), "	±4	±6	±10	±2	±4	±6	±4	±6	±10	±2	±6	±10
Допускаемая средняя квадратическая погрешность измерений углов, "	2	3	5	1	2	3	2	3	5	1	3	5
Границы допускаемой абсолютной погрешности измерений расстояний (при доверительной вероятности 0,95), мм: - отражательный режим - отражательный режим на отражающую плёнку - диффузный режим: от 0,3 до 200 м включ. св. 200 до 350 м включ. св. 350 до 1000 м включ.	$\pm 2 \cdot (2 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D)$			$\pm 2 \cdot (1 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D)$			$\pm 2 \cdot (2 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D)$			$\pm 2 \cdot (1 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D)$		
Допускаемая средняя квадратическая погрешность измерений расстояний, мм: - отражательный режим - отражательный режим на отражающую плёнку - диффузный режим: от 0,3 до 200 м включ. св. 200 до 350 м включ. св. 350 до 1000 м включ.	$2 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D$			$1 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D$			$2 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D$			$1 + 2 \cdot 10^{-6} \cdot D$		
где D – измеряемое расстояние, мм												

<sup>1)</sup> - Измерения на отражающую плёнку (90×90) мм

<sup>2)</sup> - Измерения на поверхность соответствующей белой поверхности пластины Кодак с коэффициентом отражения 90% по ГОСТ 8.557-2007.