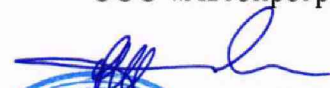


УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
ООО «Автопрогресс-М»



А.С. Никитин

«19» декабря 2018 г.



ДАЛЬНОМЕРЫ ЛАЗЕРНЫЕ GLM 500

***МЕТОДИКА ПОВЕРКИ***

МП АПМ 105-18

г. Москва,  
2018 г.

Настоящая методика поверки распространяется на дальномеры лазерные GLM 500 (далее – дальномеры), выпускаемые «Robert Bosch Power Tools GmbH», Германия, 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 – Операции поверки

№ п/п	Наименование операции	№ пункта документа по поверке	Проведение операций при	
			первичной поверке	периодической поверке
1	Внешний осмотр	7.1	Да	Да
2	Опробование	7.2	Да	Да
3	Определение метрологических характеристик	7.3	-	-
3.1	Определение абсолютной погрешности измерений расстояний и СКП измерений расстояний	7.3.1	Да	Да
3.2	Определение абсолютной погрешности при измерении угла наклона	7.3.2	Да	Да

## 2 Средства поверки

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

Таблица 2 – Средства поверки

№ пункта документа по поверке	Наименование эталонов, вспомогательных средств поверки и их основные метрологические и технические характеристики
7.3.1	Рабочий эталон 3-го разряда по ГОСТ Р 8.763-2011 - лента измерительная Рабочий эталон 1-го разряда по ГОСТ Р 8.750-2011 - фазовый светодалномер (электронный тахеометр)
7.3.2	Головка делительная оптическая ОДГЭ-5 (рег. № 26906-04)

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

## 3 Требования к квалификации поверителей

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

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

- температура окружающей среды, °С 25;

5.2. Полевые измерения (измерения на открытом воздухе) должны проводиться при отсутствии осадков и порывов ветра, колебаний изображения и защите дальномера от прямых солнечных лучей, при температуре воздуха от минус 10 до плюс 45 °С.

## 6 Подготовка к поверке

Перед проведением поверки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проверить наличие действующих свидетельств о поверке на средства измерений;
- дальномер и средства поверки привести в рабочее состояние в соответствии с их эксплуатационной документацией;
- дальномер 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 дальномера следующим требованиям:

- отсутствие механических повреждений и других дефектов, влияющих на эксплуатационные и метрологические характеристики;
- наличие маркировки и комплектности согласно требованиям эксплуатационной документации;

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

### 7.2 Опробование

При опробовании должно быть установлено соответствие дальномера следующим требованиям:

- работоспособность дальномера с использованием всех функциональных режимов;
- дискретность отсчетов измерений должны соответствовать эксплуатационной документации.

Если перечисленные требования не выполняются, дальномер лазерный 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 и СКП измерений расстояний определяется путем измерений не менее 3х контрольных (эталонных) линий, действительные длины которых равномерно расположены в диапазоне измерений расстояний дальномера и измерены эталонным СИ. Контрольные линии до 2 м не включ. определяются с помощью эталонной измерительной ленты, свыше 2 м – с помощью эталонного светодальномера. Для каждой контрольной линии проводить не менее 10 измерений. Измерения контрольных линий производить на поверхность белого цвета в пасмурную погоду или в помещении при слабом освещении.

Абсолютная погрешность измерений (при доверительной вероятности 0,95) каждой контрольной линии вычисляется по формуле:



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

где  $\Delta S$  - абсолютная погрешность измерений j-го расстояния при i-ом приеме, мм;  
 $S_{0j}$  - эталонное (действительное) значение j-го расстояния;  
 $S_{ij}$  - измеренное значение j-го расстояния i-м приемом;  
 $n$  - число приемов измерений j-ого расстояния.

СКП измерений каждой линии вычисляется по формуле:

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

где  $m_{sj}$  - СКП измерений j-ого расстояния.

Погрешность измерений расстояний следует определять от нулевой точки отсчёта: нижнего, верхнего торца корпуса дальномеров или центра резьбовой втулки при измерении со штатива.

При отсутствии средства поверки эталонного светодальномера, разрешается проводить измерения с помощью эталонной измерительной ленты.

Значения абсолютной погрешности  $\Delta_i$  измерений расстояний и средней квадратической погрешности  $m_{sj}$  не должны превышать значений, указанных в Приложении А.

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

### 7.3.2 Определение абсолютной погрешности при измерении угла наклона

Абсолютная погрешность измерений угла наклона определяется с помощью оптической делительной головки путём задания с помощью неё угла наклона и сличением его с показаниями поверяемого дальномера и вычисляется по формуле:

$$\Delta_i = \alpha_{изм} - \alpha_{дейст}$$

где  $\Delta_i$  - абсолютная погрешность измерений угла наклона, °;

$\alpha_{изм}$  - значение угла наклона, показываемое по дисплею дальномера, °;

$\alpha_{дейст}$  - значение угла наклона, задаваемое головкой делительной оптической, °;

Определение погрешности измерений угла наклона выполняется в диапазоне  $\pm 90^\circ$  с интервалом  $30^\circ$ .

Абсолютная погрешность измерений угла наклона  $\Delta_i$  не должна превышать значений, указанных в приложении А.

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

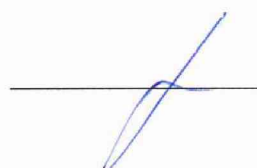
## 8 Оформление результатов поверки

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, дальномер 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) оттиска поверительного клейма.

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



**Приложение А**  
(Обязательное)  
**Метрологические характеристики дальномеров**

Таблица А.1 – Метрологические характеристики дальномеров лазерных GLM 500

Наименование характеристики	Значение
Диапазон измерений: - расстояний, м: - при благоприятных условиях <sup>1)</sup> - при неблагоприятных условиях <sup>2)</sup> - угла наклона, °	от 0,05 до 50,00 от 0,05 до 20,00 от 0 до 180
Границы допускаемой абсолютной погрешности измерений расстояний (при доверительной вероятности 0,95), мм: - при благоприятных условиях <sup>1)</sup> - при неблагоприятных условиях <sup>2)</sup>	$\pm 2 \cdot (1,50 + 0,05 \cdot 10^{-3} \cdot D)$ $\pm 2 \cdot (3,00 + 0,15 \cdot 10^{-3} \cdot D)$ , где D - измеряемое расстояние, мм
Допускаемая средняя квадратическая погрешность измерений расстояний, мм: - при благоприятных условиях <sup>1)</sup> - при неблагоприятных условиях <sup>2)</sup>	$1,50 + 0,05 \cdot 10^{-3} \cdot D$ $3,00 + 0,15 \cdot 10^{-3} \cdot D$ , где D - измеряемое расстояние, мм
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений угла наклона, °	$\pm(0,20 + 0,01 \cdot \alpha)^3) / \pm(0,30 + 0,01 \cdot \alpha)^4)$ , где $\alpha$ – измеряемый угол в градусах
<p><sup>1)</sup> - измерения на поверхность со 100 % отражательной способностью (стена, окрашенная в белый цвет), низкая фоновая освещенность, температура окружающей среды +25 °С</p> <p><sup>2)</sup> - измерения на поверхность с (10 – 100) % отражательной способностью, высокая фоновая освещенность (яркое солнце), температура окружающей среды от -10 до +45 °С</p> <p><sup>3)</sup> – при температуре окружающей среды +25 °С</p> <p><sup>4)</sup> – для всего диапазона рабочих температур, исключая +25 °С</p>	