

СЕРТИФИКАТ
ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ



№ 17482 от 22 марта 2024 г.

Срок действия: бессрочный

Наименование типа средств измерений:

Электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-SAB.LGE1-110210004

Производитель:

«Microtec GmbH-Srl», Италия

Выдан:

ООО «ЭйчЭс Белакон», Свислочский с/с, Свислочский р-н, Гродненская обл., Республика Беларусь

Документ на поверку:

МРБ МП.МН 3861-2024 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности. Методика поверки»

Интервал времени между государственными поверками: 12 месяцев

Тип средств измерений утвержден постановлением Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 22.03.2024 № 24

Средства измерений данного типа средства измерений, производимые в период срока действия данного сертификата об утверждении типа средства измерений, или утвержденный тип единичного экземпляра средства измерений разрешаются к применению на территории Республики Беларусь в соответствии с прилагаемым описанием типа средства измерений.

Заместитель Председателя комитета



А.А.Бурак

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ
приложение к сертификату об утверждении типа средств измерений
от 22 марта 2024 г. № 17482

Наименование типа средств измерений и их обозначение:

Электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-CAB.LGE1-110210004

Назначение и область применения:

Электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-CAB.LGE1-110210004 (далее – система) предназначена для измерения геометрических размеров (диаметра, длины) бревна.

Область применения – деревообрабатывающая промышленность.

Описание:

Принцип действия системы основан на освещении участка поверхности материала на тяговом органе конвейера поперечными узкими лазерными лучами и передаче изображения освещенного участка на матрицу видеокамеры, расположенную параллельно плоскости луча. Луч образуется при помощи лазерного диода и специальной линзовой системы, входящих в состав лазерного модуля. Изображение точек огибающей линии на поверхности материала и незагруженном тяговом органе конвейера проецируется при помощи линзовой системы на светочувствительную матрицу видеокамеры и выводится на экран монитора в трехмерной форме. Система имеет в составе программное обеспечение (далее – ПО), предназначенное для получения, хранения и отображения данных измерений.

Фотографии общего вида средств измерений представлены в приложении 1.

Схема (рисунок) с указанием места для нанесения знака поверки средств измерений представлена в приложении 2.

Обязательные метрологические требования: представлены в таблицах 1, 2.

Таблица 1

Наименование	Значение
Диапазон измерений диаметра, мм	от 100 до 450
Диапазон измерений длины, м	от 2,5 до 4,3
Пределы допускаемой абсолютной погрешности системы при измерении диаметра, мм	±1
Пределы допускаемой абсолютной погрешности системы при измерении длины, мм	±10

Основные технические характеристики и метрологические характеристики, не относящиеся к обязательным метрологическим требованиям: представлены в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Значение
Диапазон напряжения питания от сети переменного тока номинальной частотой 50 Гц, В*	220

Продолжение таблицы 2

Наименование	Значение
Условия эксплуатации: диапазон температуры окружающего воздуха, °С	от 15 до 25
относительная влажность воздуха, %, не более	80
*Согласно документации производителя. При проведении метрологической экспертизы, проверка указанных характеристик не проводилась.	

Комплектность: представлена в таблице 3.

Таблица 3

Наименование	Количество
Электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-CAB.LGE1-110210004	1
Паспорт 00.01 LOGEYE 3014-0-0-100-3D-ПС	1
Датчик	8
Блок управления и оценки	1
Промышленный стоечный компьютер	1
Генератор импульсов	1
Комплект электронного кабеля	1
Калибровочные кольца от 100 мм до 450 мм (комплект)	1
Сканер	2

Место нанесения знака утверждения типа средств измерений: знак утверждения типа средств измерений наносится на титульный лист паспорта.

Поверка осуществляется по МРБ МП.МН 3861-2024 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности. Методика поверки».

Сведения о методиках (методах) измерений: отсутствуют.

Технические нормативные правовые акты и технические документы, устанавливающие требования к типу средств измерений:

техническая документация производителя (паспорт);

технический регламент Таможенного союза «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011);

технический регламент Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011);

методику поверки:

МРБ МП.МН 3861-2024 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-CAB.LGE1-110210004. Методика поверки».

Перечень средств поверки: представлен в таблице 4.

Таблица 4

Наименование и тип средств поверки
Термогигрометр UNITESS THB1
Рулетка измерительная металлическая ГОСТ 7502-98
Калибровочные кольца диаметром от 100 до 450 мм
Образцы пластиковых труб длиной от 2,5 до 4,3 м
Примечание – Допускается применять другие средства поверки, обеспечивающие определение метрологических характеристик с требуемой точностью.

Идентификация программного обеспечения: представлена в таблице 5.

Таблица 5

Идентификационное наименование ПО	Номер версии ПО (идентификационный номер)
LogEye	-

Заключение о соответствии утвержденного типа средств измерений требованиям технических нормативных правовых актов и/или технической документации производителя: Электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-CAB.LGE1-110210004 соответствует требованиям технической документации производителя (паспорт*), спецификации.

* – с учетом технического задания на проведение метрологической экспертизы в целях утверждения типа единичного экземпляра электронная контрольная система LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-CAB.LGE1-110210004, что не противоречит документации производителя.

Производитель средств измерений

Microtec GmbH-Srl, Италия

Via Julius-Durst, 98

39042 Bressanone/Brixen,

Телефон: +39 0472 273 611;

e-mail: info@microtec.eu

Уполномоченное юридическое лицо, проводившее испытания средств измерений/метрологическую экспертизу единичного экземпляра средств измерений Республиканское унитарное предприятие «Белорусский государственный институт метрологии» (БелГИМ)

Республика Беларусь, 220053, г. Минск, Старовиленский тракт, 93

Телефон: +375 17 374-55-01

факс: +375 17 244-99-38

e-mail: info@belgim.by

- Приложения:
1. Фотографии общего вида средств измерений на 1 листе.
 2. Схема (рисунок) с указанием места для нанесения знака поверки средств измерений на 1 листе.

Директор БелГИМ



А.В. Казачок

Приложение 1
(обязательное)
Фотографии общего вида средств измерений

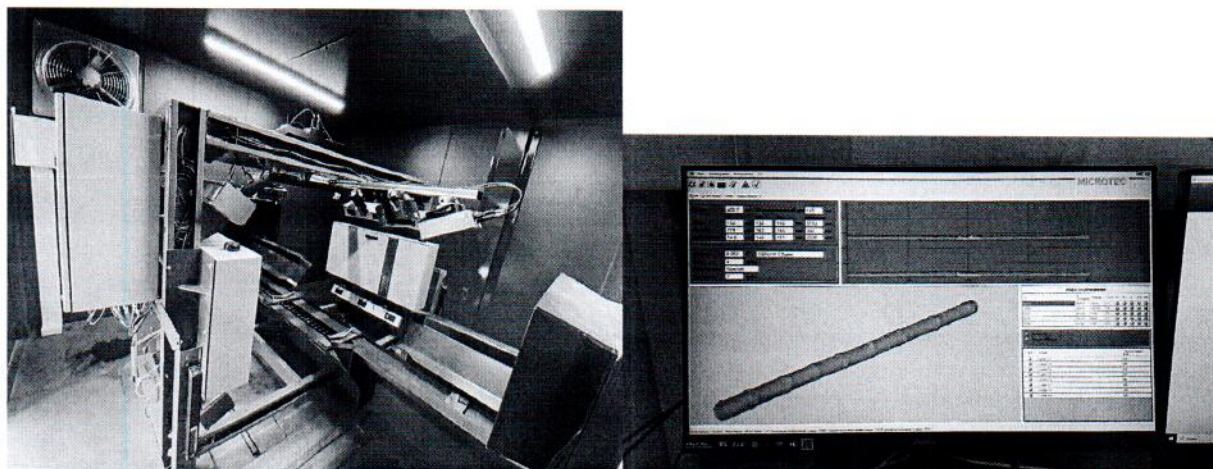


Рисунок 1.1 – Фотографии общего вида электронной контрольной системы LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-CAB.LGE1-110210004

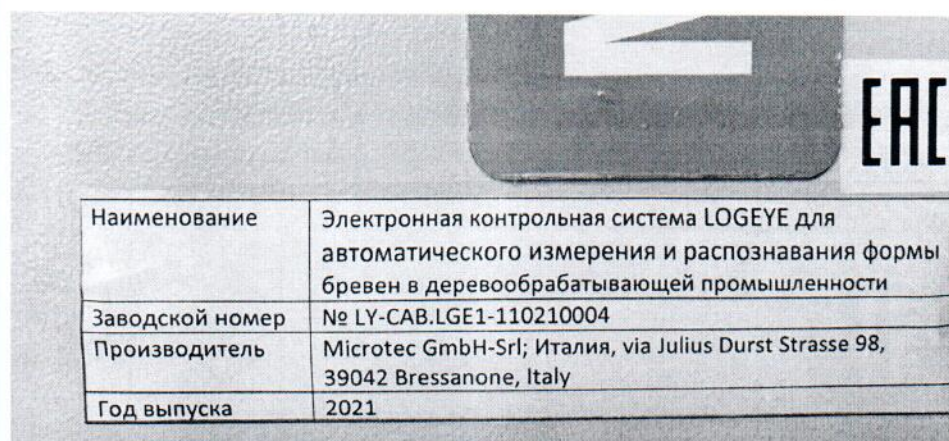


Рисунок 1.2 – Фотография маркировки электронной контрольной системы LOGEYE для автоматического измерения и распознавания формы бревен в деревообрабатывающей промышленности № LY-CAB.LGE1-110210004

Приложение 2
(обязательное)

Схема (рисунок) с указанием места для нанесения знака поверки средств измерений

Место для нанесе-
ния знака поверки

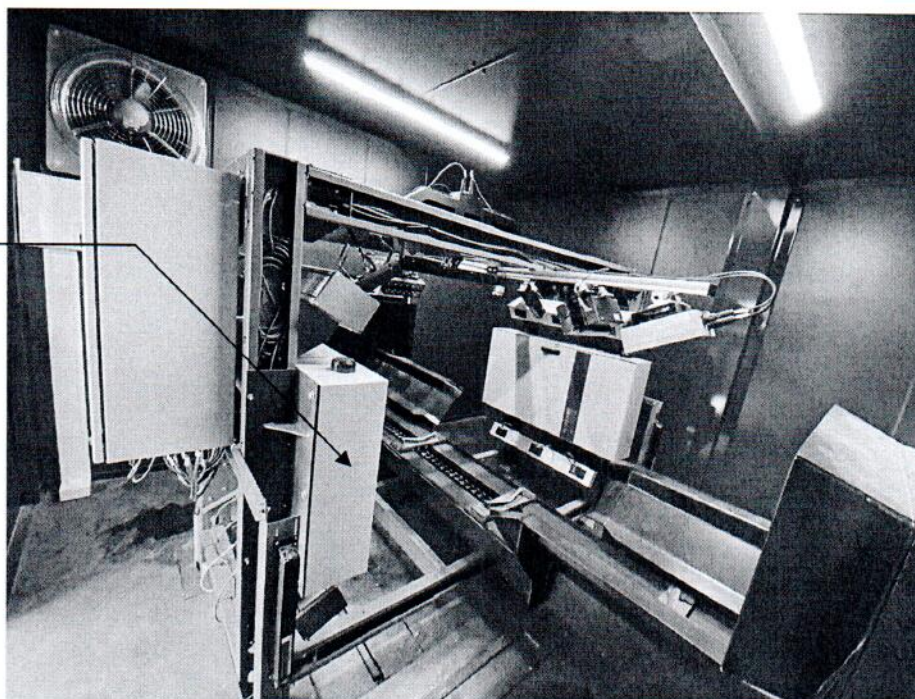


Рисунок 2.1 – Схема (рисунок) с указанием места для нанесения знака поверки