HITELESÍTÉSI ELŐÍRÁS

TÖBBDIMENZIÓS MÉRŐESZKÖZÖK

HE 86-2006

Az adatbázisban lévő elektronikus változat az érvényes!
Nyomtatás kelte: 09.11.30

A nyomtatott forma kizárólag tájékoztató anyag!
Csak a kinyomtatás napján érvényes!

HE 86-2006
TÖBBDIMENZIÓS MÉRŐESZKÖZÖK

TARTALOMJEGYZÉK

1. AZ ELŐÍRÁS HATÁLYA 3
2. MÉRTÉKEGYSÉGEK, JELÖLÉSEK 3
3. ALAPFOGALMAK 3
3.1 Többdimenzionális mérőeszközök 3
4. MEGHATÁROZÁSOK 3
4.1 Helyes méret (etalon mérete) 3
4.2 Gépi méret 3
4.3 Méréstartomány 3
4.4 Legkisebb méret 3
5. SZERKEZETI ELŐÍRÁSOK 3
5.1 A termék sebessége 3
6. MEGJELÖLÉS, FELIRATOK 4
6.1 Kötelező jellegű feliratok 4
6.2 Fakultatív jellegű feliratok 4
7. METROLÓGIAI KÖVETELMÉNYEK 4
8. HITELESÍTÉS 4
8.1 Hitelesítő eszközök 4
8.2 A hitelesítés körülményei 4
8.3 A hitelesítési eljárás 4
8.3.1 Szemrevételezés, külalaki vizsgálat 4
8.3.2 Méréstechnikai vizsgálat 5
8.4 Megfelelőség-értékelés 5
8.5 Bélyegzés 5
8.6 Bizonylatolás 5
9. EGYÉB RENDELKEZÉSEK 5

Az adatbázisban lévő elektronikus változat az érvényes! A nyomtatott forma kizárólag tájékoztató anyag!
Nyomtatás kelte: 09.11.30 Csak a kinyomtatás napján érvényes!

HE 86-2006
TÖBBDIMENZIÓS MÉRŐESZKÖZÖK

1. AZ ELŐÍRÁS HATÁLYA

Jelen eljárás a többdimenziós mérőeszközök forgalomba bocsátása és/vagy üzembe helyezése előtti első hitelesítésére vonatkozik.

A hitelesítési eljárás és a megengedett hibák tekintetében ugyanez az eljárás alkalmazandó a javítás utáni és időszakos hitelesítésre is.

Jelen előírás a 8/2006. (II. 27.) GKM rendelet 24. melléklet IV. fejezete alapján készült, az OIML R 129 dokumentum figyelembe vételével.

2. MÉRTÉKEGYSÉGEK, JELÖLÉSEK

Az osztásérték, a legkisebb méret, valamint a megengedett hiba mértékegysége a centiméter (jele: cm).

3. ALAPFOGALMAK

3.1 Többdimenzionális mérőeszközök

A többdimenzionális mérőeszközök egy termék legkisebb burkoló paralelepidonja élhosszának (hossz, magasság, szélesség) meghatározására szolgálnak.

4. MEGHATÁROZÁSOK

4.1 Helyes méret (etalon mérete)

A helyes méret a hitelesítéshez használt etalon téglatestek kalibrált élhosszai, melyeket U_{max} = 2 mm kiterjesztett mérési bizonytalansággal (k = 2) kell meghatározni.

A hitelesítéshez 6 db, indokolt esetben legalább 3 db etalont kell használni.

4.2 Gépi méret

A többdimenziós mérőgép által jelzett érték.

4.3 Méréstartomány

A gyártó által a mérőeszközre meghatározott tartományon belüli méretek.

4.4 Legkisebb méret

A legkisebb méret alsó határát az osztásérték szerint az alábbi táblázat tartalmazza:

Osztásérték (d)	Legkisebb méret (alsó határ)
$d \leq 2$ cm	10 d
2 cm $< d \leq$ 10 cm	20 d
10 cm $< d$	50 d

5. SZERKEZETI ELŐÍRÁSOK

5.1 A termék sebessége

A sebességnek a gyártó által a mérőeszközre meghatározott tartományon belül kell maradnia.

6. MEGJELÖLÉS, FELIRATOK

6.1 Kötelező jellegű feliratok

Minden gépen legyen olyan adattábla, amely a következő adatokat tartalmazza:

- a gép megnevezése,
- a gyártó neve és címe,
- a gép típusa,
- a gyártási szám és év,
- a típusengedély száma
- az alkalmazást korlátozó utasítások (ha vannak ilyenek)

Legyen továbbá hely az adattáblán a hitelesítést tanúsító bélyegzéshez.

Az alkalmazást korlátozó utasításokat a típusengedély tartalmazza.

6.2 Fakultatív jellegű feliratok

Az egyes mérőgépek hitelesítési engedélye más feliratok – pl. a mérőgép tulajdonjogi hovatartozása, a tulajdonos külön sorszámozása, – feltüntetését is engedélyezheti, ha azok az előírt feliratok olvashatóságát nem zavarják. A külön engedélyezett feliratokra ugyanazok az általános elvek, és követelmények vonatkoznak, mint az előírtakra.

7. METROLÓGIAI KÖVETELMÉNYEK

A legnagyobb megengedett hiba ± 1,0 d.

Elektromágneses zavaroknak csak akkora lehet a hatása, hogy:

- a mérési eredmények változása ne haladja meg a kritikus határértéket (1 osztásérték)
- lehetséges maradjon a mérés elvégzése
- a mérési eredményekben olyan pillanatnyi eltérések ne mutatkozzanak, melyeket nem lehet mérési eredményként értelmezni, tárolni és továbbítani
- a mérési eredményekben olyan jelentős eltérések mutatkoznak, melyeket a mérési eredményekben érdekelt valamennyi fél észrevesz.

8. HITELESÍTÉS

8.1 Hitelesítő eszközök

A hitelesítéshez kalibrált 3 dimenzióval rendelkező etalonokat (pl. dobozokat) kell használni. Célszerű legalább 3 különböző méretű etalont alkalmazni.

8.2 A hitelesítés körülményei

A gép hitelesítését a helyszínen, a használati körülmények között kell elvégezni.

8.3 A hitelesítési eljárás

8.3.1 Szemrevételezés, külalaki vizsgálat

Szemrevételezéssel és kézzel ellenőrizendő az 5. és a 6. fejezetben foglalt követelmények teljesülése. A jegyzőkönyvbe a szemrevételezés eredményét jelölni kell. Ha valamilyen feltétel nem teljesül, a hitelesítést kizáró okot a jegyzőkönyvbe be kell jegyezni. Ekkor a hitelesítés nem folytatható.

8.3.2 Méréstechnikai vizsgálat

Az etalonokat a mérőgép folyamatos üzemeltetése közben egymás után a mérőgép asztalára kell helyezni úgy, hogy az etalon oldalai párhuzamosak legyenek a mozgás hatásvonalával, majd olyan helyzetben is, amikor nem párhuzamosak a mozgás hatásvonalával.

A kijelzők értékeit le kell olvasni, és össze kell hasonlítani az etalon bizonyítványában dokumentált értékekkel.

A mérési sorozatot legalább 3-szor végre kell hajtani.

8.4 Megfelelőség-értékelés

A metrológiai megfelelőség értékeléséhez a 7.1 pontban szereplő megengedett hibával kell a mért értékeket összevetni.

8.5 Bélyegzés

A megfelelőnek minősített gépet az adattáblán erre a célra fenntartott helyen le kell bélyegezni.

8.6 Bizonylatolás

A hitelesítés eredményéről hitelesítési bizonyítványt kell kiállítani.

9. EGYÉB RENDELKEZÉSEK