

MEDKIRČIŲ KONTROLINIŲ MATAVIMŲ IR KALIBRAVIMO ATMINTINĖ

Kontrolinis matavimas – tai medkirtės operatoriaus pasirinkto medžio matavimas medkirtės matavimo kokybei patikrinti.

1. Kada būtina atlikti kontrolinį matavimą:

- pradedant naują biržę, kurioje iškertamas tūris nemažesnis kaip 100 ktm;
- pastebėjus neatitikimus tarp faktinių ir sistemos matavimų;
- po remonto (pvz. genėjimo peilių, volų, hidraulikos komponentų, matavimo daviklių keitimo ir kita);
- esant besikeičiančiomis oro sąlygoms (teigiamą temperatūrą keičia neigiama (šaltis) ir atvirkščiai);
- keičiantis pamainai;
- kai nuokrypiai viršija leistinas normas;
- po programinės įrangos atnaujinimo.

2. Medžių kontroliniams matavimams parinkimas:

- Pasirinkta medžių rūšis turi būti vyraujanti esamoje kirtavietėje;
- pasirinkti ne plonesnius nei 15 cm 1,3 m aukštyje skersmens medžius;
- vengti sustorėjimų, žaizdų, kreivumo ties matavimo vietomis, kamieno ovalumo, stambių šakų ar didelės žievės pažaidos;
- skersmenį matuoti du kartus – skirtingomis kryptimis su žieve, kur nėra reikšmingos stiebo deformacijos;
- ne rečiau kaip kartą per pamainą tikrinti gaminamų sortimentų ilgį ir skersmenį.

3. Reikalaujamas tikslumas:

- medkirtės rodmenys nuo faktiškai išmatuoto diametro negali skirtis daugiau nei **± 3 mm**;
- skersmuo: ≥ 80 % matavimų turi pakliūti į **± 6 mm** ribas;
- ilgis: leidžiama paklaida **± 2 cm**;
- tūris: bendras skirtumas tarp kontrolinių matavimų ir mašinos duomenų turi būti **± 3 %**.

4. Medkirtės kalibravimas atliekama:

- kai kontroliniai matavimai neatitinka reikalaujamo tikslumo;
- kalibravimui naudoti informaciją iš ne mažiau 5 atliktų kontrolinių matavimų (t.y. 5 sumatuotų medžių);
- jei randama labai didelė duomenų sklaida, pirmiausiai reikia įsitikinti, jog tai ne mechaninis gedimas, kuris gali iškraipyti rezultatus;
- vadovaujantis medkirtės matavimo įrenginio gamintojo kalibravimo instrukcija.

5. Duomenų suvedimas:

- nustačius netikslumus, medkirtės kompiuteryje įvesti rankiniu būdu išmatuotas korekcijas ilgiui ir/arba skersmeniui;
- vadovautis medkirtės matavimo įrenginio gamintojo kalibravimo instrukcija;
- išsaugoti kontrolinio matavimo duomenis ir kalibravimo rezultatus medkirtės matavimo įrenginio kompiuterio atmintyje.

6. Kasdienė priežiūra:

- patikrinti ilgio matavimo ratuko (žvaigždutės), volų ir peilių būklę;
 - nuvalyti jutiklius, pašalinti purvą ir ledą;
 - patikrinti 1–2 rąstų ilgius ir skersmenis;
 - palyginti diametro daviklių rodmenis uždarius/atidarius kirtimo galvutę su gamykliniais rodmenimis.
-