

На основу члана 33. Закона о мерним јединицама и мерилима ("Службени лист СФРЈ", бр. 9/84, 59/86, 20/89, 9/90, 53/91 и Службени лист СРЈ", бр. 45/92), директор Савезног завода за мере и драгоцене метале прописује

## **МЕТРОЛОШКО УПУТСТВО**

### **за преглед мерила масе - вага са аутоматским функционисањем**

#### **1. ОПШТЕ ОДРЕДБЕ**

1.1. Овим метролошким упутством прописује се начин прегледа и жигосања мерила масе - вага са аутоматским функционисањем (у даљем тексту: ваге), које испуњавају услове прописане Правилником о метролошким условима за ваге са аутоматским функционисањем, објављеним у "Службеном листу СФРЈ", бр. 1/84 (у даљем тексту: Правилник).

1.2. Ово метролошко уптство за преглед вага означава се скраћено ознаком МУР. 05МС0203-01.

#### **2. ОПРЕМА ЗА ПРЕГЛЕД**

2.1. Преглед вага по правилу се обавља на месту уградње. Изузетно, при испитивању типа или првом прегледу, претходно испитивање се може обавити код произвођача ваге.

2.2. При прегледу ваге морају бити прикључени сви додатни уређаји (за бројање, за штампање и сл.) и сва пратећа опрема (вентилација, опрема за паковање и транспорт и сл.).

2.3. Опрему за преглед сачињавају:

- 1) контролни тегови класе тачности  $M_1$ ,
- 2) контролна вага,
- 3) мерило дужине - мерна трака са милиметарском поделом,
- 4) секундомер.

**НАПОМЕНА:** Опрему под 1) и 2) ове тачке обезбеђује подносилац захтева за преглед ваге.

#### **3. НАЧИН ПРЕГЛЕДА**

3.1. Преглед вага обухвата:

- 1) спољашњи пеглед;
- 2) статичко испитивање;
- 3) динамично испитивање (са материјалом).

3.2. Спољашњим прегледом треба утврдити:

- 1) да конструкција ваге одговара документацији;

- 2) да на ваги постоје потребни натписи;
- 3) да је вага добро очишћена од прљавштине и остатака раније мереног материјала;
- 4) да су површине свих делова (изузев покретних делова, ножева и лежишта) трајно заштићене бојом или на други пригодан начин;
- 5) да су сви уређаји ваге исправни и да нема оштећених или похабаних делова;
- 6) да су тегови жигосани важећим жигом, односно означени уз вагу;
- 7) да на полузи регулатора постоје потребне ознаке и граничници, и да се може раздвојити спрега полуге регулатора са главном полугом.

### 3.3. Статичко испитивање

Ако мерни уређај ваге представља мерило масе са неаутоматским функционисањем, врши се статичко испитивање мерног уређаја, које обухвата:

- 1) испитивање нултог положаја равнотеже;
- 2) испитивања осетљивости;
- 3) испитивање поновљивости;
- 4) испитивање тачности;
- 5) испитивање опсега регулисања, само за неаутоматске регулаторе.

#### 3.3.1. Ток статичког испитивања

##### 3.3.1.1. Припрема

- 1) код механичких вага са полугом, раздвојити спрегу полуге регулатора и главне полуге;
- 2) поставити у пријемник ваге контролне тегове у износу 1,5 подељка  $d$ , односно 1,5 испитног подељка  $e$  (у даљем тексту: утарирани тегови);
- 3) довести показивач у нулти положај равнотеже.

##### 3.3.1.2. Испитивање неоптерећене ваге (нултог положаја равнотеже)

- извести показивач из стања равнотеже,
- сачекати да се показивач умири,
- уколико се показивач не заустави на нултом положају, додавањем или одузимањем утарираних тегова довести показивач у нулти положај равнотеже, а код електромеханичких вага показивач довести у нулти положај уређајем за подешавање нуле,
- унети податке у записник о прегледу мерила под Б.1.

##### 3.3.1.3. Испитивање са оптерећењем

Испитивање се обавља при  $Min$ ,  $0,5 Max$  и  $Max$  оптерећењу као и при оптерећењима где GDG мења своју вредност.

Напомена: код вага које мере само једну одређену масу и код вага са равнокраком полугом статичко испитивање се врши само за ту одређену масу.

##### 1) осетљивост

- на пријемник оптерећене ваге ( $Min$ ,  $0,5 Max$  и  $Max$ ) додати (или одузети) дометак за осетљивост,

