

## Правилник о метролошким условима за мерила која коригују запремину протеклог гаса

Правилник је објављен у "Службеном листу СФРЈ", бр. 9/85 и 8/86.

### I. ОПШТЕ ОДРЕДБЕ

#### Члан 1.

Овим правилником прописују се метролошки услови које морају испуњавати мерила којима се коригује запремина протеклог гаса (у даљем тексту: коректори).

Метролошки услови из става 1. овог члана означавају се скраћено ознаком MUS. Z-19/1.

#### Члан 2.

Под коректорима, у смислу овог правилника, подразумевају се мерила којима се вредност запреmine гаса измерене при постојећим условима мерења аутоматски своди на вредност запреmine гаса која одговара стандардном стању гаса.

Свођење на вредност запреmine гаса која одговара стандардном стању гаса за гас чија је релативна влажност  $\phi = 0$  (суви гас), врши се према следећем обрасцу:

$$V_s = V \cdot \frac{p + p_a}{p_s} \cdot \frac{T_s}{T} \cdot \frac{1}{k_g}$$

где је:

$V_s$  - запремина гаса која одговара стандардном стању гаса;

$V$  - запремина гаса измерена при постојећим условима мерења;

$p$  - радни притисак гаса;

$p_a$  - атмосферски притисак;

$p_s$  - 101325 Pa;

$T_s$  - 288,15 K;

$T$  - радна температура гаса;

$k_g$  - фактор компресибилности гаса.

#### Члан 3.

За корекцију запреmine гаса могу се употребљавати:

- 1) коректори према притиску;
- 2) коректори према температури;
- 3) коректори према притиску и температури;

Коректорима према притиску мери се притисак (радни или апсолутни) и запремина гаса при радним условима мерења, а употребљавају се у инсталацијама у којима се температура гаса не мења за више од  $\pm 0,5\%$  од одређене температуре гаса.

Коректорима према температури мери се температура и запремина гаса при радним условима мерења, а употребљавају се у инсталацијама у којима се притисак гаса не мења за више од  $\pm 0,5\%$  од одређеног притиска гаса.

Коректорима према притиску и температури мери се притисак (радни или апсолутни), температура и запремина гаса при радним условима мерења.

#### Члан 4.

Ниже наведени изрази, у смислу овог правилника, имају следеће значење, и то:

1) стандардно стање гаса је стање у коме је притисак гаса (апсолутни)  $P_s = 101325$  Pa, односно  $P_s = 1,01325$  bar и температура  $T_s = 288,15$  K, односно  $t_s = 15$  °C;

2) фактор корекције је коефицијент којим се множи вредност запреmine гаса измерене при радним условима мерења да би се добила вредност запреmine гаса која одговара стандардном стању гаса;

3) фактор компресибилности гаса је параметар гаса којим се одређује одступање у понашању гаса у односу на понашање идеалних гасова;

4) опсег радних притисака коректора је опсег ограничен најмањим ( $P_{\min}$ ) и највећим ( $P_{\max}$ ) радним притиском;

5) опсег радних температура коректора је опсег ограничен најмањом ( $T_{\min}$  или  $t_{\min}$ ) и највећом ( $T_{\max}$  или  $t_{\max}$ ) радном температуром;

6) радни опсег коректора је опсег радних притисака и опсег радних температура.

## II. МЕТРОЛОШКА СВОЈСТВА

### Члан 5.

Опсег радних притисака коректора мора бити одређен тако да однос највећег и најмањег радног притиска буде два или већи од два.

### Члан 6.

Опсег радних температура коректора мора да има ширину од најмање 50 К, односно 50 °С.

### Члан 7.

Фактор компресибилности гаса мора бити унапред познат и, зависно од његових вредности у радном опсегу коректора:

1) изражава се средњом вредношћу (константним бројем) - ако су промене вредности фактора компресибилности у опсегу  $\pm 0,5\%$  те средње вредности.

2) приказује се обрасцем, дијаграмом или табелом - ако су промене вредности фактора компресибилности у опсегу већем од  $\pm 0,5\%$  средње вредности.

Ако је фактор компресибилности гаса приказан обрасцем, дијаграмом или табелом који одређују вредност фактора компресибилности гаса зависно од притиска и температуре гаса, образац, дијаграм или табела морају, за било који притисак и температуру из радног опсега коректора, одређивати вредност фактора компресибилности гаса тако да грешка не буде већа од  $\pm 0,5\%$ .

Дијаграм или табела из става 2. овог члана постављају се на поклопац коректора са унутрашње стране или на сам коректор са спољашње стране. Ако је дијаграм или табела постављена на сам коректор са спољашње стране, мора бити израђена тако да се на њу може утиснути жиг.

### Члан 8.

За коректоре према притиску мора бити унапред позната вредност средње температуре мереног гаса.

### Члан 9.

За коректоре према температури мора бити унапред позната вредност средњег радног притиска мереног гаса.

### Члан 10.

За коректоре којима се мери радни притисак гаса и за коректоре према температури мора бити унапред позната вредност средњег годишњег атмосферског притиска за подручје на коме ће се коректор употребљавати.

### Члан 11.

При испитивању типа, крива релативних грешака дуж целог радног опсега коректора, мора се налазити унутар границе дозвољене грешке од  $\pm 0,8\%$ .

### Члан 12.

При испитивању типа, коректор мора, после теста издржљивости изведеног у радним условима у трајању од 1000 часова, имати криву грешака која се налази унутар границе дозвољене грешке од  $\pm 1\%$ .

### Члан 13.

Граница дозвољене грешке коректора при прегледу је  $\pm 1\%$ .

## III. СВОЈСТВА КОНСТРУКЦИЈЕ

### Члан 14.

Коректори се морају израђивати од чврстог материјала који током времена незнатно мења своје особине.

Материјал од ког се израђују коректори који се уграђују у цевовод мора бити и непорозан, без унутрашњих напрезања и довољно отпоран на корозију и на дејство гасова чија се запремина мери.

### Члан 15.

Кућиште коректора који се уграђује у цевовод мора бити непропустљиво при највећем радном притиску коректора.

#### **Члан 16.**

Коректори морају бити конструисани тако да се онемогуће захвати којима се може утицати на тачност мерења.

#### **Члан 17.**

Коректори према притиску морају имати показивач притиска гаса, коректори према температури морају имати показивач температуре гаса, а коректори према притиску и температури морају имати и показивач притиска гаса и показивач температуре гаса.

Граничне вредности показивача из става 1. овог члана морају бити одређене тако да им грешка не буде већа од  $\pm 5\%$ .

#### **Члан 18.**

Показни уређај коректора сачињавају:

- 1) основни део показног уређаја;
- 2) контролни елемент.

#### **Члан 19.**

Основни део показног уређаја састоји се од точкића обележених бројевима од 0 до 9.

Број на било ком точкићу, осим на последњем, треба да се покрене чим точкић нижег десетног места опише десетицу свог пута (број 9).

Број на последњем точкићу треба да се покрене чим се контролни елемент окрене за пуни обртај или десети део пуног обртаја.

Пречник точкића мора износити најмање 16 mm.

#### **Члан 20.**

Контролни елемент је последњи саставни део показног уређаја и може имати:

- 1) точкић обележен бројевима од 0 до 9, са поделом и репером; или
- 2) непокретни бројчаник, са поделом и покретном казаљком; или
- 3) покретни бројчаник, са поделом и репером.

Вредност сваког подељка на контролном елементу мора бити представљена у облику  $1 \times 10^n$ , или  $2 \times 10^n$ , или  $5 \times 10^n \text{ m}^3$ , где је  $n$  цео број - позитиван, негативан или нула, и мора бити највише једнака производу вредности подељка контролног елемента плиномера (на који се коректор прикључује) и највеће вредности фактора корекције, односно мора бити  $200 \text{ m}^3$  ако је тај производ већи од  $200 \text{ m}^3$ .

Црте поделе морају бити јасне и једнообразно исцртане. Већом дужином морају се обележавати:

- 1) свака пета црта - ако је вредност подељка  $1 \times 10^n$  или  $2 \times 10^n \text{ m}^3$ ;
- 2) свака друга црта - ако је вредност подељка  $5 \times 10^n \text{ m}^3$ .

Размак између црта поделе не сме бити мањи од 1 mm и мора бити равномеран.

Казаљка или репер морају бити довољно танки и морају се налазити што ближе површини са поделом да би се обезбедило сигурно и лако читавање.

Пречник точкића из тачке 1. става 1. овог члана мора износити најмање 16 mm.

Пречник бројчаника из тач. 2. и 3. става 1. овог члана мора износити најмање 32 mm.

#### **Члан 21.**

Сви бројеви на поједином точкићу или бројчанику, зависно од њиховог положаја, морају означавати кубне метре, или декадне умношке, или децималне делове кубног метра.

Очитавање са показног уређаја мора да буде у кубним метрима.

Ако показни уређај има точкић (или точкиће, односно бројчаник) који означава децималне делове кубног метра, очитавање у кубним метрима врши се тако што се на плочи показног уређаја тај точкић (или точкићи, односно бројчаник) одваја зарезом, који се јасно види, од точкића који означавају кубне метре и њихове декадне умношке и што се тај точкић (или точкићи, односно бројчаник) јасно разликује (на пример по боји поља на плочи показног уређаја) од точкића који се налази испред зареза.

Ако последњи точкић или бројчаник показног уређаја означава декадне умношке кубног метра, очитавање у кубним метрима врши се тако што се на плочи показног уређаја после последњег точкића или бројчаника исписују једна, две или више нула.

#### **Члан 22.**

Показни уређај треба да има довољно тачкића да се обезбеди читавање запремине гаса, чији су притисак и температура такви да фактор корекције има највећу вредност, која протекне кроз плиномер (на који је прикључен коректор) за време од 1000 часова рада при највећем протоку плинмера ( $Q_{\max}$ ).

#### **Члан 23.**

Коректор може имати и показни уређај који показује вредности запремине гаса које не зависе од притиска, температуре и фактора компресибилности мереног гаса.

#### **Члан 24.**

Коректор се може прикључити само уз плиномер чија вредност константе излазне команде одговара вредности исписаној на таблици коректора.

#### **Члан 25.**

Температура гаса, осим за коректоре према притиску, мери се испред или иза плинмера на растојању не већем од 0,5 m од ближе ивице кућишта плинмера.

#### **Члан 26.**

Притисак гаса, осим за коректоре према температури, мери се на отвору плинмера за мерење референтног притиска гаса.

У воду за мерење притиска гаса може се поставити вентил у положају "отворено", а ако је притисак гаса већи од 4 МПа (4 МПа = 40 bar), у воду за мерење притиска гаса мора се поставити тај вентил.

### **IV. НАТПИСИ И ОЗНАКЕ**

#### **Члан 27.**

Натписи и ознаке на коректору морају бити исписани на једном од језика и писама народа, односно народности Југославије.

#### **Члан 28.**

Натписи и ознаке на коректору морају бити јасни, добро видљиви у радним условима и исписани тако да се не могу избрисати или скинути.

#### **Члан 29.**

На посебној таблици на коректору мора се исписати:

- 1) фирма, односно назив или знак произвођача;
- 2) назив коректора (коректор запремине сувог гаса);
- 3) службена ознака типа коректора, ако је извршено испитивање типа;
- 4) серијски број и година производње коректора;
- 5) вредност фактора компресибилности гаса ( $K$  \_\_\_\_\_ или  $1/K$  \_\_\_\_\_), осим за коректоре чији је фактор компресибилности гаса представљен дијаграмом или табелом;
- 6) вредност опсега радних притисака ( $p$  \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_ Pa, или kPa, или bar или mbar), осим за коректоре према температури;
- 7) вредност опсега радних температура ( $T$  \_\_\_\_\_ - до \_\_\_\_\_ K или  $t$  \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_ °C), осим за коректоре према притиску;
- 8) вредности за стандардно стање гаса ( $p_s = 101325$  Pa или  $p_s = 1,01325$  bar,  $t_s = 288,15$  K или  $t_s = 15$  °C);
- 9) вредност константе излазне команде плинмера на који се коректор може прикључити;
- 10) вредност средњег годишњег атмосферског притиска за подручје на коме се коректор може употребљавати ( $p_a$  \_\_\_\_\_ Pa или kPa, или bar, или mbar) - само за коректоре из члана 10. овог правилника;
- 11) вредност средње температуре мереног гаса ( $T_{sr}$  \_\_\_\_\_ K или  $t_{sr}$  \_\_\_\_\_ °C) - само за коректоре према притиску;
- 12) вредност средњег радног притиска мереног гаса ( $p_{sr}$  \_\_\_\_\_ Pa, или kPa, или bar, или mbar) - само за коректоре према температури.

На коректору се може налазити и ознака коју је коректору дао произвођач.

#### Члан 30.

Таблица на којој су исписани натписи и ознаке из члана 29. овог правилника мора бити израђена тако да се на њу може утиснути жиг.

#### Члан 31.

На плочи показног уређаја мора се налазити ознака  $m^3$ .

#### Члан 32.

На плочи показног уређаја мора се налазити следећи натпис: "коригована запремина".

#### Члан 33.

На плочи показног уређаја из члана 23. овог правилника мора се налазити следећи натпис: "некоригована запремина".

### V. ПРЕЛАЗНЕ И ЗАВРШНЕ ОДРЕДБЕ

#### Члан 34.

Коректори према притиску и температури који се налазе у употреби, а за које нису издата одобрења за преглед и жигосање до дана ступања на снагу овог правилника, ако им грешка није већа од  $\pm 2\%$ , примаће се на преглед и прегледаће се по метролошким упутствима за преглед коректора до 31. децембра 1990. године.

**Види:**

**чл. 1. Правилника - СЛ СФРЈ, 8/86-195.**

#### Члан 35.

Коректори који се налазе у употреби, а вредност запремине гаса измирене при постојећим условима мерења своде на вредност запремине гаса која одговара нормалном стању гаса ( $P_n = 101325 \text{ Pa}$  и  $t_n = 0 \text{ }^\circ\text{C}$ ) примаће се на преглед и прегледаће се по метролошким упутствима за преглед коректора до 31. децембра 1985. године.

#### Члан 36.

Даном ступања на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о метролошким условима за мерила која коригују запремину протеклог гаса ("Службени лист СФРЈ", бр. 12/77 и 34/79).

#### Члан 37.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у "Службеном листу СФРЈ".

### ОСНОВНИ ТЕКСТ

На основу члана 33. став 1. Закона о мерним јединицама и мерилима ("Службени лист СФРЈ", бр. 9/83), директор Савезног завода за мере и драгоцене метале прописује

**Правилник о метролошким условима за мерила која коригују запремину протеклог гаса**

*Правилник је објављен у "Службеном листу СФРЈ", бр. 9/85 од 22.2.1985. године.*

### I. ОПШТЕ ОДРЕДБЕ

#### Члан 1.

Овим правилником прописују се метролошки услови које морају испуњавати мерила којима се коригује запремина протеклог гаса (у даљем тексту: коректори).

Метролошки услови из става 1. овог члана означавају се скраћено ознаком MUS. Z-19/1.

#### Члан 2.

Под коректорима, у смислу овог правилника, подразумевају се мерила којима се вредност запремине гаса измерене при постојећим условима мерења аутоматски своди на вредност запремине гаса која одговара стандардном стању гаса.

Свођење на вредност запремине гаса која одговара стандардном стању гаса за гас чија је релативна влажност  $\phi = 0$  (суви гас), врши се према следећем обрасцу:

$$V_s = V \cdot \frac{p + p_a}{p_s} \cdot \frac{T_s}{T} \cdot \frac{1}{k_g}$$

где је:

$V_s$  - запремина гаса која одговара стандардном стању гаса;

V - запремина гаса измерена при постојећим условима мерења;  
p - радни притисак гаса;  
p<sub>a</sub> - атмосферски притисак;  
p<sub>s</sub> - 101325 Pa;  
T<sub>s</sub> - 288,15 K;  
T - радна температура гаса;  
K<sub>g</sub> - фактор компресибилности гаса.

### **Члан 3.**

За корекцију запремине гаса могу се употребљавати:

- 1) коректори према притиску;
- 2) коректори према температури;
- 3) коректори према притиску и температури;

Коректорима према притиску мери се притисак (радни или апсолутни) и запремина гаса при радним условима мерења, а употребљавају се у инсталацијама у којима се температура гаса не мења за више од  $\pm 0,5\%$  од одређене температуре гаса.

Коректорима према температури мери се температура и запремина гаса при радним условима мерења, а употребљавају се у инсталацијама у којима се притисак гаса не мења за више од  $\pm 0,5\%$  од одређеног притиска гаса.

Коректорима према притиску и температури мери се притисак (радни или апсолутни), температура и запремина гаса при радним условима мерења.

### **Члан 4.**

Ниже наведени изрази, у смислу овог правилника, имају следеће значење, и то:

- 1) стандардно стање гаса је стање у коме је притисак гаса (апсолутни)  $P_s = 101325 \text{ Pa}$ , односно  $P_s = 1,01325 \text{ bar}$  и температура  $T_s = 288,15 \text{ K}$ , односно  $t_s = 15 \text{ }^\circ\text{C}$ ;
- 2) фактор корекције је коефицијент којим се множи вредност запремине гаса измерене при радним условима мерења да би се добила вредност запремине гаса која одговара стандардном стању гаса;
- 3) фактор компресибилности гаса је параметар гаса којим се одређује одступање у понашању гаса у односу на понашање идеалних гасова;
- 4) опсег радних притисака коректора је опсег ограничен најмањим ( $P_{\min}$ ) и највећим ( $P_{\max}$ ) радним притиском;
- 5) опсег радних температура коректора је опсег ограничен најмањом ( $T_{\min}$  или  $t_{\min}$ ) и највећом ( $T_{\max}$  или  $t_{\max}$ ) радном температуром;
- 6) радни опсег коректора је опсег радних притисака и опсег радних температура.

## **II. МЕТРОЛОШКА СВОЈСТВА**

### **Члан 5.**

Опсег радних притисака коректора мора бити одређен тако да однос највећег и најмањег радног притиска буде два или већи од два.

### **Члан 6.**

Опсег радних температура коректора мора да има ширину од најмање 50 K, односно 50  $^\circ\text{C}$ .

### **Члан 7.**

Фактор компресибилности гаса мора бити унапред познат и, зависно од његових вредности у радном опсегу коректора:

- 1) изражава се средњом вредношћу (константним бројем) - ако су промене вредности фактора компресибилности у опсегу  $\pm 0,5\%$  те средње вредности.
- 2) приказује се обрасцем, дијаграмом или табелом - ако су промене вредности фактора компресибилности у опсегу већем од  $\pm 0,5\%$  средње вредности.

Ако је фактор компресибилности гаса приказан обрасцем, дијаграмом или табелом који одређују вредност фактора компресибилности гаса зависно од притиска и температуре гаса, образац, дијаграм или табела морају, за било који притисак и температуру из радног опсега коректора, одређивати вредност фактора компресибилности гаса тако да грешка не буде већа од  $\pm 0,5\%$ .

Дијаграм или табела из става 2. овог члана постављају се на поклопац коректора са унутрашње стране или на сам коректор са спољашње стране. Ако је дијаграм или табела постављена на сам коректор са спољашње стране, мора бити израђена тако да се на њу може утиснути жиг.

#### **Члан 8.**

За коректоре према притиску мора бити унапред позната вредност средње температуре мереног гаса.

#### **Члан 9.**

За коректоре према температури мора бити унапред позната вредност средњег радног притиска мереног гаса.

#### **Члан 10.**

За коректоре којима се мери радни притисак гаса и за коректоре према температури мора бити унапред позната вредност средњег годишњег атмосферског притиска за подручје на коме ће се коректор употребљавати.

#### **Члан 11.**

При испитивању типа, крива релативних грешака дуж целог радног опсега коректора, мора се налазити унутар границе дозвољене грешке од  $\pm 0,8\%$ .

#### **Члан 12.**

При испитивању типа, коректор мора, после теста издржљивости изведеног у радним условима у трајању од 1000 часова, имати криву грешака која се налази унутар границе дозвољене грешке од  $\pm 1\%$ .

#### **Члан 13.**

Граница дозвољене грешке коректора при прегледу је  $\pm 1\%$ .

### **III. СВОЈСТВА КОНСТРУКЦИЈЕ**

#### **Члан 14.**

Коректори се морају израђивати од чврстог материјала који током времена незнатно мења своје особине.

Материјал од ког се израђују коректори који се уграђују у цевовод мора бити и непорозан, без унутрашњих напрезања и довољно отпоран на корозију и на дејство гасова чија се запремина мери.

#### **Члан 15.**

Кућиште коректора који се уграђује у цевовод мора бити непропустљиво при највећем радном притиску коректора.

#### **Члан 16.**

Коректори морају бити конструисани тако да се онемогуће захвати којима се може утицати на тачност мерења.

#### **Члан 17.**

Коректори према притиску морају имати показивач притиска гаса, коректори према температури морају имати показивач температуре гаса, а коректори према притиску и температури морају имати и показивач притиска гаса и показивач температуре гаса.

Граничне вредности показивача из става 1. овог члана морају бити одређене тако да им грешка не буде већа од  $\pm 5\%$ .

#### **Члан 18.**

Показни уређај коректора сачињавају:

- 1) основни део показног уређаја;
- 2) контролни елемент.

#### **Члан 19.**

Основни део показног уређаја састоји се од точкића обележених бројевима од 0 до 9.

Број на било ком точкићу, осим на последњем, треба да се покрене чим точкић нижег десетног места опише десетицу свог пута (број 9).

Број на последњем точкићу треба да се покрене чим се контролни елемент окрене за пуни обртај или десети део пуног обртаја.

Пречник точкића мора износити најмање 16 mm.

#### **Члан 20.**

Контролни елемент је последњи саставни део показног уређаја и може имати:

- 1) точкић обележен бројевима од 0 до 9, са поделом и репером; или
- 2) непокретни бројчаник, са поделом и покретном казаљком; или
- 3) покретни бројчаник, са поделом и репером.

Вредност сваког подељка на контролном елементу мора бити представљена у облику  $1 \times 10^n$ , или  $2 \times 10^n$ , или  $5 \times 10^n \text{ m}^3$ , где је  $n$  цео број - позитиван, негативан или нула, и мора бити највише једнака производу вредности подељка контролног елемента плиномера (на који се коректор прикључује) и највеће вредности фактора корекције, односно мора бити  $200 \text{ m}^3$  ако је тај производ већи од  $200 \text{ m}^3$ .

Црте поделе морају бити јасне и једнообразно исцртане. Већом дужином морају се обележавати:

- 1) свака пета црта - ако је вредност подељка  $1 \times 10^n$  или  $2 \times 10^n \text{ m}^3$ ;
- 2) свака друга црта - ако је вредност подељка  $5 \times 10^n \text{ m}^3$ .

Размак између црта поделе не сме бити мањи од 1 mm и мора бити равномеран.

Казаљка или репер морају бити довољно танки и морају се налазити што ближе површини са поделом да би се обезбедило сигурно и лако читавање.

Пречник точкића из тачке 1. става 1. овог члана мора износити најмање 16 mm.

Пречник бројчаника из тач. 2. и 3. става 1. овог члана мора износити најмање 32 mm.

#### **Члан 21.**

Сви бројеви на поједином точкићу или бројчанику, зависно од њиховог положаја, морају означавати кубне метре, или декадне умношке, или децималне делове кубног метра.

Очитавање са показног уређаја мора да буде у кубним метрима.

Ако показни уређај има точкић (или точкиће, односно бројчаник) који означава децималне делове кубног метра, очитавање у кубним метрима врши се тако што се на плочи показног уређаја тај точкић (или точкићи, односно бројчаник) одваја зарезом, који се јасно види, од точкића који означавају кубне метре и њихове декадне умношке и што се тај точкић (или точкићи, односно бројчаник) јасно разликује (на пример по боји поља на плочи показног уређаја) од точкића који се налази испред зареза.

Ако последњи точкић или бројчаник показног уређаја означава декадне умношке кубног метра, очитавање у кубним метрима врши се тако што се на плочи показног уређаја после последњег точкића или бројчаника исписују једна, две или више нула.

#### **Члан 22.**

Показни уређај треба да има довољно точкића да се обезбеди очитавање запремине гаса, чији су притисак и температура такви да фактор корекције има највећу вредност, која протекне кроз плиномер (на који је прикључен коректор) за време од 1000 часова рада при највећем протоку плиномера ( $Q_{\max}$ ).

#### **Члан 23.**

Коректор може имати и показни уређај који показује вредности запремине гаса које не зависе од притиска, температуре и фактора компресибилности мереног гаса.

#### **Члан 24.**

Коректор се може прикључити само уз плиномер чија вредност константе излазне команде одговара вредности исписаној на табlici коректора.

#### **Члан 25.**

Температура гаса, осим за коректоре према притиску, мери се испред или иза плиномера на растојању не већем од 0,5 m од ближе ивице кућишта плиномера.

#### **Члан 26.**

Притисак гаса, осим за коректоре према температури, мери се на отвору плиномера за мерење референтног притиска гаса.



У воду за мерење притиска гаса може се поставити вентил у положају "отворено", а ако је притисак гаса већи од 4 МПа (4 МПа = 40 bar), у воду за мерење притиска гаса мора се поставити тај вентил.

#### IV. НАТПИСИ И ОЗНАКЕ

##### Члан 27.

Натписи и ознаке на коректору морају бити исписани на једном од језика и писама народа, односно народности Југославије.

##### Члан 28.

Натписи и ознаке на коректору морају бити јасни, добро видљиви у радним условима и исписани тако да се не могу избрисати или скинути.

##### Члан 29.

На посебној таблици на коректору мора се исписати:

- 1) фирма, односно назив или знак произвођача;
- 2) назив коректора (коректор запремине сувог гаса);
- 3) службена ознака типа коректора, ако је извршено испитивање типа;
- 4) серијски број и година производње коректора;
- 5) вредност фактора компресибилности гаса ( $K$  \_\_\_\_\_ или  $1/K$  \_\_\_\_\_), осим за коректоре чији је фактор компресибилности гаса представљен дијаграмом или табелом;
- 6) вредност опсега радних притисака ( $p$  \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_ Pa, или kPa, или bar или mbar), осим за коректоре према температури;
- 7) вредност опсега радних температура ( $T$  \_\_\_\_\_ - до \_\_\_\_\_ K или  $t$  \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_ °C), осим за коректоре према притиску;
- 8) вредности за стандардно стање гаса ( $p_s = 101325$  Pa или  $p_s = 1,01325$  bar,  $t_s = 288,15$  K или  $t_s = 15$  °C);
- 9) вредност константе излазне команде плиномера на који се коректор може прикључити;
- 10) вредност средњег годишњег атмосферског притиска за подручје на коме се коректор може употребљавати ( $p_a$  \_\_\_\_\_ Pa или kPa, или bar, или mbar) - само за коректоре из члана 10. овог правилника;
- 11) вредност средње температуре мереног гаса ( $T_{sr}$  \_\_\_\_\_ K или  $t_{sr}$  \_\_\_\_\_ °C) - само за коректоре према притиску;
- 12) вредност средњег радног притиска мереног гаса ( $p_{sr}$  \_\_\_\_\_ Pa, или kPa, или bar, или mbar) - само за коректоре према температури.

На коректору се може налазити и ознака коју је коректору дао произвођач.

##### Члан 30.

Таблица на којој су исписани натписи и ознаке из члана 29. овог правилника мора бити израђена тако да се на њу може утиснути жиг.

##### Члан 31.

На плочи показног уређаја мора се налазити ознака  $m^3$ .

##### Члан 32.

На плочи показног уређаја мора се налазити следећи натпис: "коригована запремина".

##### Члан 33.

На плочи показног уређаја из члана 23. овог правилника мора се налазити следећи натпис: "некоригована запремина".

#### V. ПРЕЛАЗНЕ И ЗАВРШНЕ ОДРЕДБЕ

##### Члан 34.

Коректори који се налазе у употреби а за које нису издата одобрења за преглед и жигосање до дана ступања на снагу овог правилника, ако им грешка није већа од  $\pm 2\%$  примаће се на преглед и прегледаће се по метролошким упутствима за преглед коректора до 31. децембра 1985. године.

##### Члан 35.

Коректори који се налазе у употреби, а вредност запремине гаса измирене при постојећим условима мерења своде на вредност запремине гаса која одговара нормалном стању гаса ( $P_n$

= 101325 Pa и  $t_n = 0$  °C) примаће се на преглед и прегледаће се по метролошким упутствима за преглед коректора до 31. децембра 1985. године.

#### **Члан 36.**

Даном ступања на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о метролошким условима за мерила која коригују запремину протеклог гаса ("Службени лист СФРЈ", бр. 12/77 и 34/79).

#### **Члан 37.**

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у "Службеном листу СФРЈ".

Бр. 0404-4074/1

29. јануара 1985. године

Београд

Директор  
Савезног завода за мере и  
драгоцене метале,  
**Миљисав Војичић, с.р.**

### **ИЗМЕНЕ**

На основу члана 33. став 1. Закона о мерним јединицама и мерилима ("Службени лист СФРЈ", бр. 9/84), директор Савезног завода за мере и драгоцене метале прописује

[Правилник о измени Правилника о метролошким условима за мерила која коригују запремину протеклог гаса](#)

*Правилник је објављен у "Службеном листу СФРЈ", бр. 8/86 од 21.2.1986. године.*

#### **Члан 1.**

У Правилнику о метролошким условима за мерила која коригују запремину протеклог гаса ("Службени лист СФРЈ", бр. 9/85) члан 34. мења се и гласи:

#### **"Члан 34.**

Коректори према притиску и температури који се налазе у употреби, а за које нису издата одобрења за преглед и жигосање до дана ступања на снагу овог правилника, ако им грешка није већа од  $\pm 2\%$ , примаће се на преглед и прегледаће се по метролошким упутствима за преглед коректора до 31. децембра 1990. године."

#### **Члан 2.**

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у "Службеном листу СФРЈ", а примењиваће се од 1. јануара 1986. године.

Бр. 0404-3545/1

23. октобра 1985. године

Београд

Директор  
Савезног завода за мере и  
драгоцене метале,  
**Миљисав Војичић, с.р.**