



Правилник о вагама са неаутоматским функционисањем + SRPS EN 45501

Састанак са овлашћеним телима у вези вага са
неаутоматским функционисањем



Правилник о вагама са неаутоматским функционисањем (“Службени гласник РС”, бр. 17/2013) представља имплементацију директиве 23/2009 (NAWI Directive) која се односи управо на ову врсту вага, са циљем усклађивања техничких прописа Републике Србије са прописима ЕУ.



На тај начин успоставља се јединствено тржиште, без унутрашњих баријера, у коме се роба, људи, услуге и капитал крећу слободно.



Објављени Правилник о вагама са неаутоматским функционисањем одређује само битне захтеве за производ, при том остављајући детаље о захтевима и испитивању да се наведу у стандардима.

Овај правилник препознаје SRPS EN 45501 као референтни документ за послове испитивања и верификације/оверавања ове врсте вага.



Правилник даје низ могућих поступака за оцењивање усаглашености са постављеним захтевима за производ.

Захтеви NAWI Directive у принципу важе за неаутоматске ваге до тренутка пуштања на тржиште и/или употребу, међутим наш национални пропис је обухватио и захтеве за ваге у употреби у смислу редовног и ванредног оверавања.

Само неаутоматске ваге које испуњавају захтеве овог правилника могу се ставити на тржиште и/или у употребу.



Ваге стављене на тржиште по захтевима овог Правилника морају током употребе и даље испуњавати захтеве прописане овим Правилником.

Редовна и ванредна оверавања регулише свака држава за себе али тако да захтеви не смеју стварати додатне баријере. Србија је и ове захтеве регулисала у овом Правилнику (прилог 7).



Структура Правилника обухвата:

- опште одредбе
- битне метролошке и техничке захтеве
- поступке оцене усаглашености
- документацију потребну за оцену усаглашености
- знак усаглашености и натписе
- критеријуме за именована тела за оцену усаглашености
- редовно и ванредно оверавање



Опште одредбе

Законска метрологија у односу на намену мерила масе дефинисана је:

- за потребе комерцијалног пословања
- ради израчунавања путарине, царине, пореза, премије, казне, накнаде, одштете или сличних врста плаћања
- ради примене закона и прописа или давања стручног мишљења у судском поступку
- у медицинској пракси код мерења пацијената за сврхе праћења, дијагностификовања и лечења



Опште одредбе

- ради справљања лекова по рецепту у апотекама, као и у анализама које врше медицинске и фармацеутске лабораторије
- на основу које се одређује цена у директном обрачуну и припреми претходно упакованих производа



Опште одредбе

Ваге са неаутоматским функционисањем које се користе ван ових намена нису предмет законске метрологије и њихова оцена усаглашености не спроводи се у складу са овим правилником.



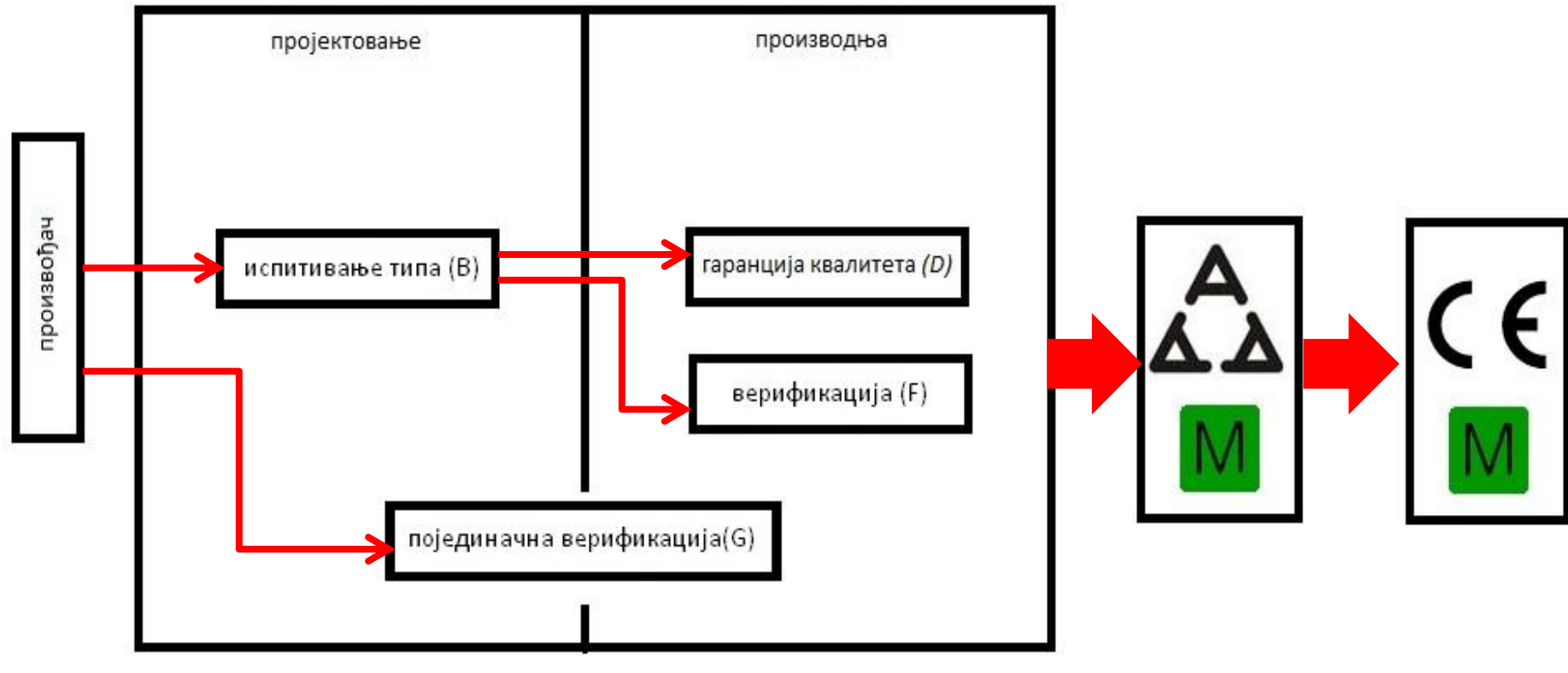
Оцена усаглашености

Поступак оцене усаглашености може се спровести на следећи начин:

- испитивање типа мерила (*module B*)
- верификација (*module F*)
- појединачна верификација (*module G*)
- декларација о усаглашености типа (гаранција квалитета производње) (*module D*)



Оцена усаглашености





Оцена усаглашености

Испитивање типа

Испитивање типа је поступак оцењивања усаглашености којим Дирекција односно именовано тело издавањем уверења о одобрењу типа потврђује да вага, која представља репрезентативни узорак планиране производње, испуњава захтеве овог правилника.

Подносилац захтева доставља писану изјаву да захтев није поднет другом Именованом телу.

Подносилац захтева је дужан да о свакој промени на одобреном типу обавести Дирекцију односно именовано тело које је издало уверење о одобрењу типа мерила.



Оцена усаглашености

Гаранција квалитета производње

Декларација о усаглашености типа (гаранција квалитета производње) је поступак оцењивања усаглашености којим произвођач изјављује да су предметне ваге, где је то примењиво, усаглашене са типом описаним у уверењу о одобрењу типа и да испуњавају захтеве овог правилника.

Произвођач је дужан да користи одобрени систем квалитета и дужан је да омогући проверу тог система.

Произвођач подноси захтев за одобрење свог система квалитета Именованом телу.



Оцена усаглашености

Прва верификација

Прва верификација је поступак оцењивања усаглашености којим произвођач или његов овлашћени заступник обезбеђује и изјављује да су ваге које су прегледане усаглашене са типом описаним у сертификату о испитивању типа мерила и да испуњавају захтеве овог правилника.

Све ваге се појединачно прегледају и врше се одговарајућа испитивања од стране именованог тела, како је утврђено у хармонизованим стандардима.



Оцена усаглашености

Појединачна верификација

Појединачна верификација је поступак оцењивања усаглашености којим произвођач или његов овлашћени заступник са седиштем у Републици Србији обезбеђује и изјављује да су ваге, претежно пројектоване за специјалне намене, за које је издат сертификат о усаглашености, усаглашене са захтевима овог правилника који се односе на те ваге.

На захтев произвођача или овлашћеног заступника спроводи се оцена усаглашености без предходног одобрења типа.



Оцена усаглашености

Сва тела која врше оцену усаглашености морају бити именована, посебно за сваки модул, неки од модула или за све модуле.



Оцена усаглашености

Оцена усаглашености може се обавити у просторијама произвођача или на било ком другом месту, ако:

- превоз ваге до места употребе не захтева њено расклапање
- пуштање ваге у рад на месту употребе не захтева склапање те ваге или неку другу техничку радњу у вези са уградњом, која би могла угрозити карактеристике те ваге,
- је вредност силе гравитације на месту употребе узета у обзир или ако вага није осетљива на промену вредности силе гравитације.

У свим другим случајевима, ови поступци се морају обавити на месту употребе ваге (прилог 2).

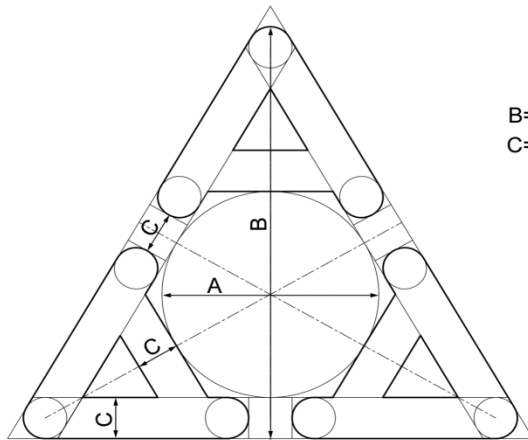


Оцена усаглашености

Ако је вага осетљива на промену вредности силе гравитације, поступци оцењивања усаглашености могу се обавити у две фазе, при чему се друга фаза, која обухвата све прегледе и испитивања чији резултати зависе од вредности силе гравитације, обавља на месту употребе ваге, а прва фаза обухвата све друге прегледе и испитивања.



Знак усаглашености



$$B=2A$$
$$C=A/5$$



Последње две цифре године издавања
исправе о усаглашености

Јединствени број именованог, односно
овлашћеног тела за оцењивање
усаглашености





Знак усаглашености

Ваге које подлежу поступку оцењивања усаглашености морају на себи имати:

- Знак усаглашености са јединственим бројем Именованог тела (или више њих)
- Зелену налепницу квадратног облика са великим словом "М" црне боје (метролошки знак усаглашености)
- обавезне натписе (Min, Max, e, d, произвођач, број уверења о одобрењу типа, класа тачности, сер. број ...)



Знак усаглашености

Знак усаглашености и натписи морају бити постављени тако да их је немогуће уклонити а да се при том не оштете, као и да су јасно видљиви када је вага у свом правилном радном положају.

Сваки уређај за мерење масе који је прикључен или може бити прикључен на један или више пријемника оптерећења мора имати одговарајуће натписе који се односе на те пријемнике оптерећења.



Знак усаглашености

Остале ваге, које нису предмет законске метрологије морају на себи имати:

- пословно име, односно назив или име произвођача, као и знак произвођача и
- максимално мерење, у облику Мах....

Ове ваге на себи не могу имати метролошки знак усаглашености, тзв. “зелено М”.



Редовно и ванредно оверавање

ПРИЛОГ 7

Испуњеност метролошких захтева за ваге, при редовном и ванредном оверавању вага утврђује се у складу са српским стандардом SRPS EN45501, којим је преузет одговарајући хармонизовани стандард.



Битни захтеви односе се на техничке и метролошке услове које морају испуњавати неаутоматске ваге да би прошле оцену усаглашености.

Метролошки захтеви у принципу су исти и не би требало да престављају проблем (грешке, грешке у употреби, грешка нуле.....)

Технички захтеви доносе новине везано за примену штампача, фискаланих каса, персоналних рачунара, алиби меморије, алиби штампача, односно свих периферних уређаја који се повезују на вагу.



Новина је потребна количина тегова и терета:

- код прегледа електромеханичких вага, чије је Мах мерење веће од 1 t потребно је обезбедити тегове у количини 50 % Мах мерења ваге или 1 t, шта је веће (3.7.3 EN 45501), и
- непознати терет (мртво оптрећење) у износу 50 % Мах мерења



Количина тегова у току верификације/оверавања може се редуковати на:

- 35 % Max, ако поновљивост ваге износи $\leq 0,3e$
- 20 % Max, ако поновљивост ваге износи $\leq 0,2e$

Ако је поновљивост ваге већа од $0,3e$ онда је потребна количина тегова 50 % Max мерења ваге.

За случај ваге опсега до 100 T потребно је имати на располагању 50 T тегова.



Потребна испитивања (SRPS EN 45501):

- испитивање поновљивости
- испитивање тачности
- испитивање тачности са таром
- испитивање тачности подешавања нуле
- испитивање тачности уређаја за тару
- испитивање ексцентричности
- испитивање осетљивости



Све резултате мерења потребно је кориговати за вредност грешке показивања нуле, по формули

$$E_c = E - E_0$$

где су:

E_c = коригована грешка,

E_0 = грешка показивања нуле



Од 01.01.2016. године испитивање типа мерила и прва верификација, као и редовно и ванредно оверавања врши ће се само у складу са:

- Правилником о вагама са неаутоматским функционисањем (“Службени гласник РС”, бр. 17/2013)
- стандардом SRPS EN 45501, који је препознат у наведеном правилнику



- Од 01.01.2016. године оцену усаглашености врши ће:
- Именована тела (одобрење типа, прва верификација)
 - Овлашћена тела (редовно и ванредно оверавање)



ХВАЛА НА ПАЖЊИ

Група за масу, силу и притисак