

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

## МЕТРОЛОШКО УПУТСТВО

### за преглед манометара за мерење притиска у пнеуматцима

#### 1. Опште одредбе

1.1. Овим метролошким упутством прописују се начин и методи прегледа манометара за мерење притиска у пнеуматцима (у даљем тексту: манометар) који испуњавају услове прописане Правилником о метролошким условима за манометре за мерење притиска у пнеуматцима ("Службени лист СФРЈ", бр. 20/86 и 10/87), у даљем тексту: Правилник.

1.2. Ово метролошко упутство означава се скраћено ознаком МУР.Р-1/1.

1.3. Манометри се прегледају појединачно.

#### 2. Опрема за преглед

2.1. За преглед манометара могу да се користе следећи радни еталони за притисак:

- 1) уређаји са теговима и клипом,
- 2) манометри са течношћу,
- 3) манометри са еластичним мерним елементом.

2.2. Радни еталон и манометар који се прегледа припремају се за преглед.

2.2.1. Радни еталон је припремљен за преглед ако је чист, неоштебен и постављен у одговарајући радни положај. Опсег мерења радног еталона обавезно одговара опсегу мерења манометра који се прегледа.

2.2.2. Манометар је припремљен за преглед ако је чист.

### 3. Преглед

3.1. Пре почетка прегледа манометар се држи најмање два сата у просторији у којој се налази радни еталон.

3.2. Преглед манометра се састоји од:

- 1) спољашњег (визуелног) прегледа,
- 2) испитивања тачности показивања.

3.2.1. Спољашњим прегледом се утврђује да ли су карактеристике манометра - облик, састав, натписи и ознаке у складу са одредбама Правилника.

3.2.2. Тачност показивања манометра испитује се радним еталоном. Одступања од тачне вредности не смеју да су већа од највеће дозвољене грешке.

3.2.2.1. Границе дозвољених грешака за манометре који се користе у сервисним и бензинским станицама и за ручне манометре износе:

ГОРЊА ГРАНИЦА МЕРЕЊА у МРа	ГРАНИЦЕ ДОЗВОЉЕНИХ ГРЕШАКА у МРа	
	ПРВИ ПРЕГЛЕД	ПЕРИОДИЧНИ ПРЕГЛЕД
до 0,4	$\pm 0,008$	$\pm 0,01$
преко 0,4 до 1	$\pm 0,016$	$\pm 0,02$

3.2.2.2. Границе дозвољених грешака за манометре на возилима, изражене у процентима горњих граница мерења, су:

- 1) код првог прегледа:  $\pm 1,3\%$
- 2) код периодичних прегледа и у раду:  $\pm 1,6\%$ .

3.2.3. Варијације показивања манометра не треба да прелазе апсолутну вредност највећих дозвољених грешака из тач. 3.2.2.1. и 3.2.2.2. овог метролошког упутства.

3.3. Преглед се обавља еталоном чија грешка мерења не прелази  $1/4$  вредности највеће дозвољене грешке прописане за манометар који се прегледа

3.4. Манометар се прегледа на следећи начин:

- 1) пре прегледа манометар се оптерећује притиском који је једнак горњој граници опсега мерења манометра,
- 2) манометар се враћа на нулу,
- 3) испитивање се врши у најмање пет равномерно распоређених тачака у мерном опсегу манометра и то, при растућем а затим при опадајућем притиску,
- 4) резултати испитивања се уносе у записник.

3.4. Показивана измерених вредности на било којој тачки испитивана читавају се са тачношћу од приближно  $1/5$  до  $1/10$  вредности поделка.

3.5. О току прегледа се води записник који садржи: датум прегледа, врсту и тип манометра, класу тачности, опсег мерена, највећу дозвољену грешку, резултате прегледа и референтне услове (притисак и температуру околине), као и податке о радном еталону.

## 4. Жигосаве

4.1. По извршеном прегледу, исправан манометар се жигосе пломбом или налепницом која се ставља на одговарајући део, тако да се спречи нежељено подешавање манометра.

## 5. Завршна одредба

5.1. Даном ступања на снагу овог метролошког упутства престаје да важи Метролошко упутство за преглед манометара за мерење притиска у пнеуматцима ("Гласник" Савезног завода за мере и драгоцене метале, број 1/86).

5.2. Ово метролошко упутство ступа на снагу наредног дана од дана објављивања у "Гласнику" Савезног завода за мере и драгоцене метале.

Број: 0203-675/1-92  
15. 12. 1992. године

ДИРЕКТОР  
Радован Стевић, проф.