

SAVEZNI ZAVOD ZA MERE I DRAGOCENE METALE

Broj: o2o2-1131/4

16. maj 1977.god.

BEOGRAD, Mike Alasa 14, tel.62o-666

BD/NM

Na osnovu čl. 31. Zakona o mernim jedinicama i merilima ("Službeni list SFRJ", br. 13/76) i čl. 1o. Pravilnika o načinu na koji se vrši tipsko ispitivanje merila ("Službeni list SFRJ", br.29/76), direktor Saveznog zavoda za mere i dragocene metale izdaje

ODOBRENJE ZA PREGLED I ŽIGOSANJE

Broj odobrenja: o2o2-1131/1977

Službena oznaka: M-12-68

Naziv proizvođača: BIZERBA-SAUTER, SR Nemačka

Naziv merila: Nagibna vaga sa kružnom skalom
i napravom za brojanje

1. Osnovne karakteristike

1.1. Nagibna vaga sa kružnom skalom: i napravom za brojanje služi za merenje mase i za brojanje predmeta.

1.2. Mosna konstrukcija iste je izvedbe kao i odobrena vaga "BIZERBA" pod službenom oznakom M-12-6o.

1.3. Merna naprava je proizvod firme Sauter sa pet krugova po 1oo kg, što ukupno iznosi 5oo kg i odobrena je pod službenom oznakom M-12-11.

1.4. Ispod kružne skale nalazi se naprava za brojanje, koja se sastoji iz dve poluge sa zdelicama od kojih jedna ima prenosni odnos 1:99 odnosno 1:1oo, a druga 1:9 odnosno 1:1o.

1.5. Vaga može imati i napravu za tariranje od 25o kg u obliku poluge sa pomičnim tegovima.

./..

2. Natpisi i oznake

2.1. Na skali vage ili na natpisnoj pločici moraju biti sledeći natpisi:

- "Nagibna vaga sa kružnom skalom i napravom za brojanje",
- "Opseg merenja od 25 do 750 kg",
- "Najmanji podeljak $\hat{=}$ 500 g",
- "Klasa tačnosti III",
- "Službena oznaka M-12-68",
- "Fabrički broj, godina izrade i tip G_s",
- "Proizvodjač: BIZERBA-SAUTER".

3. Pregled i žigosanje

3.1. Tipsko ispitivanje je izvršeno na osnovu Pravilnika o tehničkim uslovima za vage sa neautomatskim funkcionisanjem klase tačnosti III ("Službeni list SFRJ", br. 34/75) i Pravilnika o načinu na koji se vrši tipsko ispitivanje merila ("Službeni list SFRJ", br. 29/76).

3.2. Prilikom pregleda vage pridržavati se ovog odobrenja i Pravilnika o tehničkim uslovima za vage sa neautomatskim funkcionisanjem klase tačnosti III ("Službeni list SFRJ", br. 34/76).

3.3. Žig prvog pregleda stavlja se na plombu, koja osigurava kružnu skalu i na mestu predviđenom za povremeni pregled, dok se pri povremenom pregledu žig stavlja samo na mestu za povremeni pregled ukoliko nije oštećen žig na plombi koji osigurava kružnu skalu.

DOSTAVLJENO:

- Svim organizacionim jedinicama
- OTP-Zagreb
- Redakciji "Glasnika" 3x

KONTROLA MJERA I DRAGOCJENIH METALA

Br. 562

27. 4 19 77 god.

RIJEKA

