

САВЕЗНИ СЕКРЕТАРИЈАТ ЗА ЕНЕРГЕТИКУ И ИНДУСТРИЈУ
САВЕЗНИ ЗАВОД ЗА МЕРЕ И ДРАГОЦЕНЕ МЕТАЛЕ
SAVEZNI SEKRETARIJAT ZA ENERGETIKU I INDUSTRIJU
SAVEZNI ZAVOD ZA MJERE I DRAGOCJENE KOVINE
ZVEZNI SEKRETARIAT ZA ENERGETIKO IN INDUSTRIJO
ZVEZNI ZAVOD ZA MERE IN PLEMENITE KOVINE
СОЈУЗЕН СЕКРЕТАРИЈАТ ЗА ЕНЕРГЕТИКА И ИНДУСТРИЈА
СОЈУЗЕН ЗАВОД ЗА МЕРИ И СКАПОЦЕНИ МЕТАЛИ
БЕОГРАД - БЕОГРАД - БЕЛГРАД
Mike Alasa 14, pošt. fah 746, tel. 183-736
TELEX: 11020 YU YUZM66

На основу члана 36. став 1. Закона о мерним јединицама и мерилима ("Службени лист СФРЈ", бр. 9/84, 59/86, 20/89 и 9/90), а на захтев ИНТЕРТЕХНА, 11000 БЕОГРАД, ТРГ МАРКСА И ЕНГЕЛСА 9, доноси се

Р Е Ш Е Њ Е

О ОДОБРЕНУ ТИПА МЕРИЛА

НАЗИВ МЕРИЛА: ВАГЕ КЛАСЕ ТАЧНОСТИ (11)

ОЗНАКА ТИПА МЕРИЛА: VLE-500 и VLE-1000

ПРОИЗВОЂАЧ МЕРИЛА: ГОСМЕТЕР - СССР - ЛЕНИНГРАД

СЛУЖБЕНА ОЗНАКА ТИПА: М-2-19

Испитиванем типа мерила утврђено је да мерило испуњава метролошке услове прописане Правилником о метролошким условима за мерила масе - ваге са неаутоматским функционисањем, класа тачности (1), (11), (111) и (1111) ("Службени лист СФРЈ", бр. 4/87).

Број: 0201-9887/90
Београд, 17. 01. 1991. године



PRILOG ODOBRENJU BROJ 0201-9887/90

1. PODACI O METROLOŠKIM SVOJSTVIMA III UPOTREBLJIVOSTI MERILA

1.1. Vage klase tačnosti (II)

1.2. Metrološki podaci:

| tip vage | Max | Min | e | d | T |
|----------|-------|-----|-------|--------|--------|
| VLE 500 | 500g | 5g | 0,05g | 0,005g | 500 g |
| VLE 1000 | 1000g | 5g | 0,1g | 0,01g | 1000 g |

1.3. REFERENTNI USLOVI

Temperatura: od 10 do 35°C

Relativna vlažnost: od 30 do 80% i V

Vibracije: do 0,3 m/sec²

1.4. OSNOVNE KARAKTERISTIKE KONSTRUKCIJE I FUNKCIONISANJA

Princip rada vaga zasniva se na dejstvu i uravnoteženju magnetno električnim kompenzatorom čije se dejstvo meri i iskazuje u jedinicama mase.

1.5. Pre upotrebe vaga se kalibriše - podešava internim sistemom za kalibraciju.

1.6. NATPISI I OZNAKE

- proizvođač GOSMETER
- tip i broj VLE
- klasa tačnosti (II)
- ispitni podeljak (e) e =
- Max merenje Max
- Min merenje Min
- službena oznaka M-2-19

2. NAČIN ŽIGOSANJA

2.1. Žigovanje se vrši nalepnicom na prednjoj strani vage na vidnom mestu.

2.2. Vaga se ispituje, podešava - kalibriše na mestu upotrebe.

Beograd, 06.02.1991. godine

ZAMENIK DIREKTOR

Radovan Stević
Radovan Stević, prof.