

Klasa: 960-03/93-04/42  
Ur. broj: 558-03/1-93-2  
Zagreb, 21.10.1993.

Na osnovu članka 1. i 2. Zakona o preuzimanju Zakona o mjernim jedinicama i mjerilima (Narodne novine br. 53/91), koji se u Republici Hrvatskoj primjenjuje kao republički zakon i članka 36. stavak 1. Zakona o mjernim jedinicama i mjerilima, donosi se

### **RJEŠENJE**

1. Odobrava se tip mjerila:
  - Naziv mjerila: Mehanička vaga
  - Tvornička oznaka mjerila: SPES/R
  - Proizvođač: SPES S.n.c.
  - Službena oznaka tipa mjerila M-3-1020
2. Mjerila iz točke 1. ovog Rješenja mogu se podnositi na pregled.
3. Sastavni dio ovog Rješenja je Prilog u kojem su dane značajke mjerila, rokovi, uvjeti i ograničenja primjene mjerila, te dokumenti koji se odnose na ovo Rješenje. Prilog se sastoji od 3 stranice.

### **OBRAZLOŽENJE**

Uvoznik "ŽAGAR d.o.o." podnio je zahtjev 22.07.1993. godine za odobrenje tipa mjerila.

Na osnovu izvršenih ispitivanja tipa mjerila utvrđeno je da mjerilo udovoljava mjeriteljskim uvjetima MUS. M-(1,2,3,4)/1 propisanim Pravilnikom o metrološkim uvjetima za mjerila mase – vage s neautomatskim funkcioniranjem razreda točnosti (I), (II), (III), (VIII).

Na osnovu iznesenog riješeno je kao u dispozitivu.

Upravna pristojba naplaćena je prema tarifnom broju 1. i 2. Uredbe o upravnim pristojbama (Narodne novine br. 60/93) u iznosu od 5000 HRD.

Protiv ovog Rješenja može se pokrenuti upravni spor kod Upravnog suda Hrvatske.

Ravnatelj:  
Aleksandar Čaklović, dipl. ing.

Prilog Rješenju o odobrenju tipa mjerila od 21. 10. 1993.

Klasa: 960-03/93-04/42

Ur.br.: 558-03/1-93-2

Proizvođač: SPES S. n. c., Italija

Mjerilo: Vaga tipa SPES/R

## 1. Primijenjeni tehnički propisi

- a) Pravilnik o metrološkim uvjetima za mjerila mase - vage s neautomatskim djelovanjem razreda točnosti (I), (II), (III), (III) (SL. 4/87),
- b) Pravilnik o načinu na koji se ispituje tip mjerila (SL. 26/84).

## 2. Tehnički opis vage SPES/R

Vaga SPES/R je mehanička nagibna vaga s pokaznim uređajem i automatskim ravnotežnim položajem s dvostrukom kružnom ljestvicom i rotacijskom glavom.

Kružna glava konstruirana je tako da se kretanje poluge i jarma prenosi čeličnim trakama na ekscentre i utege. To kretanje se sustavom polužja prenosi na zupčastu letvu koja vrši pomake kazaljke. Kretanje kazaljke prenosi se na pokretnu ploču s koje se u prorezima na ljestvici očitavaju cjelobrojne vrijednosti mase u kilogramima.

Kružna ljestvica podijeljena je u tri sektora. U svakom sektoru očitavanje izmjerene mase dobije se kao kombinacija broja koji se pojavljuje na izrezu u tom sektoru (cjelobrojni dio ukupne mase iskazan u kilogramima) i pokazivanja kazaljke u istom sektoru (dio mase iskazan u decimalnim dijelovima kilograma). Kod maksimalnog opterećenja kazaljka izvrši pet punih okretaja na ljestvici.

Vaga se dovodi u horizontalni položaj pomoću vijaka za podešavanje i libele koja je ugrađena na vidljivom mjestu.

Ležajevi vage izrađeni su od poludragog kamena (ahata), a noževi od nehrđajućeg čelika tvrdoće 62-65 HRc. Kućište vage izrađeno je od nehrđajućeg lima.

Vaga je opremljena uljnim prigušivalom oscilacija i uređajem za blokadu u transportu.

## 3. Tehnički podaci

Mjerno područje: 100 g do 15 kg

(Minimalno mjerno područje označeno je crvenim podjeljcima na ljestvici).

Veličina podjeljka:  $e = d = 5 \text{ g}$

Razred točnosti: (III)

#### 4. Crteži i slike za identifikaciju vage

Crtež/Slika	Sadržaj
Sl. 1	Slika vage SPES/R
Sl. 2	Kinematička shema vage SPES/R

#### 5. Natpisi i oznake

Na vagu se moraju postaviti natpisi i oznake u skladu s pravilnikom iz točke 1. pod a).

Natpisi i oznake moraju biti jasni, dobro vidljivi u radnim uvjetima i ispisani tako da se ne mogu izbrisati ni skinuti.

Natpisi i oznake moraju biti na vidljivom mjestu na vazi ili natpisnoj pločici i moraju imati slijedeće podatke:

- 1) naziv ili znak proizvođača,
- 2) tip vage,
- 3) serijski broj s godinom proizvodnje,
- 4) mjerno područje,
- 5) vrijednost podjeljka na ljestvici,
- 6) razred točnosti,
- 7) službenu oznaku tipa.

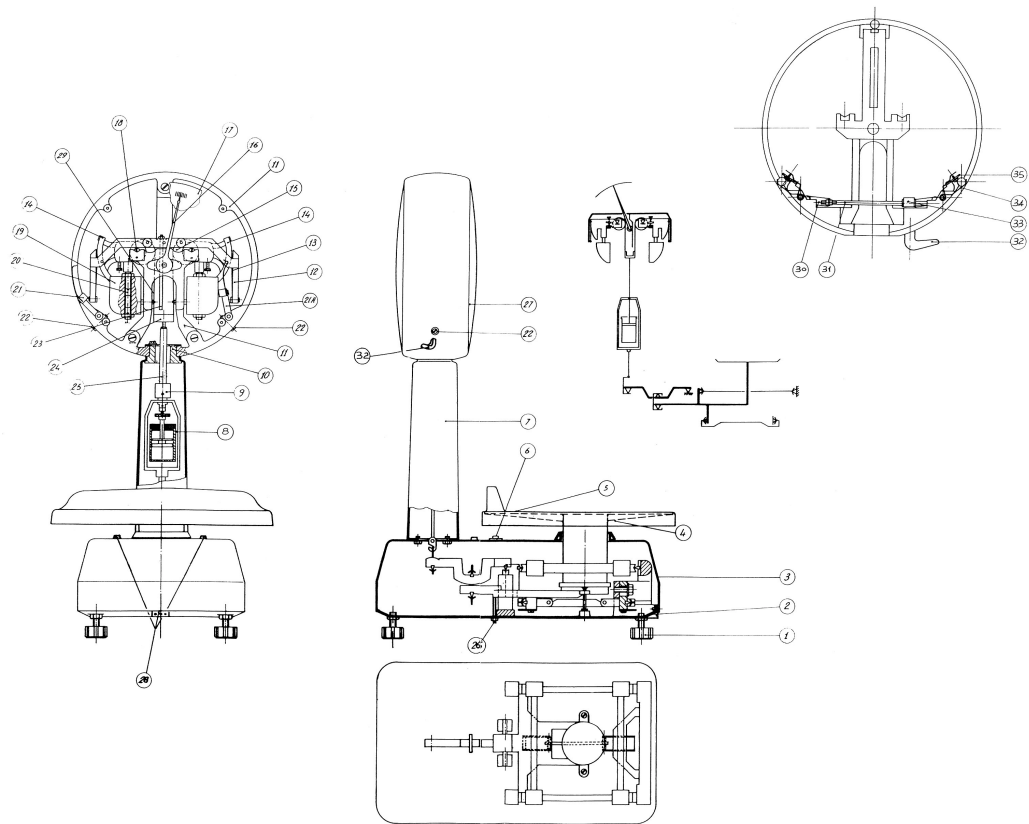
Natpisi oznake moraju biti na hrvatskom jeziku.

#### 6. Način žigosanja vaga

Vage, koje udovoljavaju odredbama Pravilnika o metrološkim uvjetima za mjerila mase - vage s neautomatskim funkcioniranjem razreda točnosti (I), (II), (III) i (III), kao i zahtjevima ovog Rješenja, žigosat će se postavljanjem službenog žiga na olovne ili kositrene plombe, na za to predviđena mjesta tako da se zahvati, kojima se može utjecati na točnost mjerenja, mogu provesti tek po njihovu uništenju. Rok važenja žiga je 2 (dvije) godine.



SLIKA 1



SLIKA 2