

KLASA: UP/I-960-03/01-07/74
URBROJ: 558-03/9-01-2
Zagreb, 26. ožujka 2001.

Na temelju članka 202. stavka 1. Zakona o općem upravnom postupku ("Narodne novine" broj 53/91), članka 26. stavka 1. Zakona o mjeriteljskoj djelatnosti ("Narodne novine" broj 11/94) i članka 8 stavka 1. Pravilnika o načinu na koji se provodi tipno ispitivanje mjerila ("Narodne novine" broj 93/96), u povodu zahtjeva za tipno ispitivanje mjerila tvrtke VAGE d.d., Zagreb, radi odobravanja tipa mjerila, ravnatelj Državnog zavoda za normizaciju i mjeriteljstvo izdaje

TIPNO ODOBRENJE

1. Odobrava se tip mjerila:
 - vrsta mjerila: Mehanička vaga
 - tvornička oznaka mjerila: RIxxx
 - proizvođač mjerila: VAGE d.d.
 - mjesto i država proizvodnje mjerila: Zagreb, Republika Hrvatska
 - službena oznaka tipa mjerila: HR M-3-1140
2. Mjerila iz točke 1. ovog tipnog odobrenja mogu se podnositi na ovjeravanje.
3. Ovo tipno odobrenje vrijedi 10 godina.
4. U prilogu ovog tipnog odobrenja su podaci propisani u članku 9. stavku 2. Pravilnika o načinu na koji se provodi tipno ispitivanje mjerila.

Obrazloženje

Tvrtka VAGE d.d., Zagreb, podnijela je ovom Zavodu, 23. ožujka 2001. godine, zahtjev za produljenje roka valjanosti tipnog odobrenje mjerila iz točke 1. ovog tipnog odobrenja i dodjeljivanje nove službene oznake. Uz zahtjev je priložena tehnička dokumentacija o mjerilu i potreban uzorak mjerila.

Tipnim ispitivanjem mjerila iz točke 1. ovog tipnog odobrenja provedenim sukladno Pravilniku o načinu na koji se provodi tipno ispitivanje mjerila utvrđeno je da mjerila udovoljavaju mjeriteljskim zahtjevima propisanim Pravilnikom o metrološkim uvjetima za mjerila mase vage s neautomatskim djelovanjem, razreda točnosti

I, **II**, **III** i **III** ("Narodne novine" broj 53/91) i da su prikladna za uporabu.

Ovo tipno odobrenje vrijedi 10 godina na temelju članka 8. stavka 2. Pravilnika o načinu na koji se provodi tipno ispitivanje mjerila.

Slijedom navedenog odlučeno je kao u izreci ovog tipnog odobrenja.

Upravna pristojba po tarifnom broju 1. i 2. Zakona o upravnim pristojbama ("Narodne novine broj 8/96) u iznosu od 20,00 kn i 50,00 kn naplaćena je od podnositelja zahtjeva i poništena na zahtjevu.

Prilog: kao u tekstu (3 str.)

RAVNATELJ

dr.sc. Jakša Topić, dipl.ing.

Dostaviti:

1. VAGE d.d., Zagreb
2. OMN – Zagreb, Osijek, Rijeka, Split
3. Pismohrana, ovdje
4. Glasilo Zavoda

Opći podaci

Podnositelj zahtjeva:	VAGE d.d. Koturaška cesta 17 10000 Zagreb
Proizvođač mjerila:	VAGE d.d. Republika Hrvatska
Vrsta mjerila:	Mehanička vaga sa stalnim ravnotežnim položajem r.t. III
Tip mjerila:	RIxxx
Službena oznaka tipa:	HR M-3-1140

Opis mjerila

2.1 Mehanička izvedba i način rada mjerila

Vaga je izvedena s istokrakom polugom na čijim krajevima su obješene zdjelice za prijam tereta utega za izjednačavanje sile od mase tereta. U sredini istokrake poluge učvršćena je kazaljka koja zajedno s stabilnim pokazivačem ravnotežnog položaja određuje izjednačavanje sile od mase utezima. Poluga se putem prstena vješa na kuku stupa. Zdjelice i poluga oslonjeni su na noževe i ležaje. Svi dijelovi vage izrađeni su iz nehrđajućeg čelika (Č.4571) kao i noseći stup na koji se vaga vješa. Izgled vage i glavne izmjere prikazane su na slici 1.

Sila od mase tereta postavljenog na prijamnik mase uravnotežuje se dodavanjem utega r.t. M2 na zdjelicu za utege. Zbroj svih utega predstavlja masu tereta odloženog na prijamnik tereta.

3. Tehnički podaci

3.1. U tablici u nastavku date su osnovne mjeriteljske značajke vage:

Tip vage	Max (kg)	e (g)	n ≤
RIxxx	6...30	1...10	3000

4. Crteži za prepoznavanje mjerila

Crtež	Opis
Slika 1	Izgled i glavne izmjere vage RI10

5. Natpisi i oznake

Na natpisnu pločicu vage se moraju postaviti ovi natpisi i oznake:

- 1) Tvrtka ili znak proizvođača
- 2) Tip vage
- 3) Razred točnosti
- 4) Službena oznaka tipa vage HR M-3-1140
- 5) Serijski ili tvornički broj vage
- 6) Godina proizvodnje
- 7) Mjerno područje Min ... i Max ...
- 8) Ispitni podjeljak $e=$...

Natpisi i oznake moraju biti na hrvatskom jeziku.

Natpisna pločica izrađena je iz nehrđajućeg čelika i osigurana od skidanja zaštitnim žigom za udaranje.

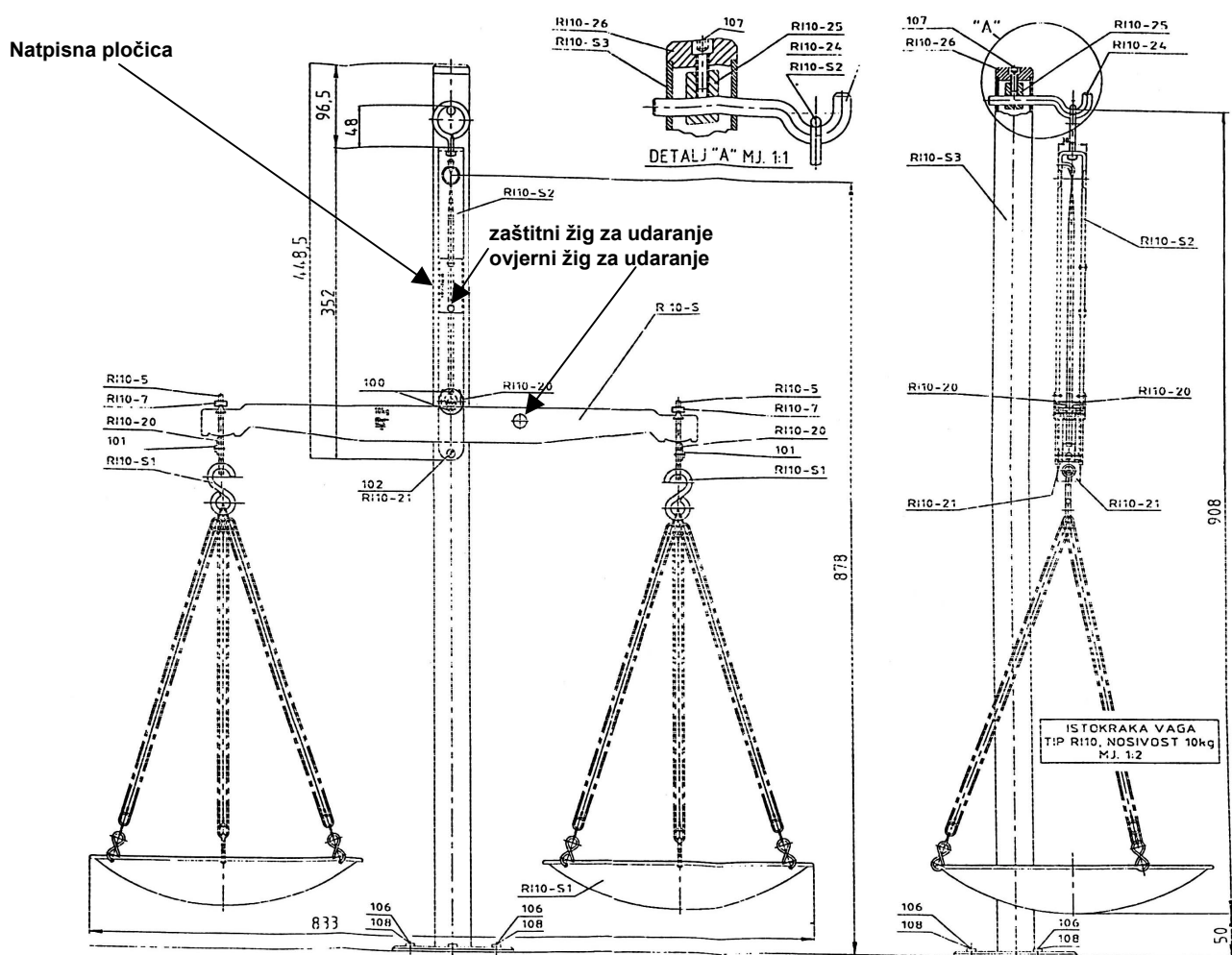
6. Postupak ovjeravanja vage

Vage se ovjeravaju u skladu s Pravilnikom o metrološkim uvjetima za mjerila mase - vage s neautomatskim funkcioniranjem razreda točnosti **I**, **II**, **III** i **III**.

7. Način žigosanja i ovjeravanja vage

Vage koje udovolje odredbama navedenog pravilnika žigosat će se službenim žigovima na za to predviđenim mjestima. Ovjera ispravnosti vage obavlja se postavljanjem godišnjeg ovjernog žiga na za to predviđeno mjesto istokrake poluge vage i zaštitnog žiga na vijku natpisne pločice.

Slika 1



Glavni dijelovi vage:

Pozicija	Naziv
R10 - S	Istokraka poluga
R10 - 1	Tijelo poluge
R10 - 2	Kazaljka
R10 - 3	Osovina
R10 - S1	Sklop zdjelice
R10 - S2	Ovjes
R10 - S3	Stup
R10 - 4	Nož
R10 - 7	Ležaj