

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 СКАЛОЦЕНИ МЕТАЛИ
БЕОГРАД - БЕОГРАД - БЕЛГРАД
MiKe Alasa 14, пошт. фах 746, tel. 183-736
TELEX: 11020 YU YUZMBG

На основу члана 36. став 1. Закона о мерним јединицама и мерилима ("Службени лист СФРЈ", бр. 9/84, 59/86, 20/89 9/90 и 53/91), а на захтев ТЕХНОСЕРВИС, РО ЗА СПОЛНОТРГОВИНСКИ И УНУТРАШЊИ ПРОМЕТ, Бранкова ул. 13-15, Београд доноси се

РЕШЕЊЕ

о одобреној типу мерила

НАЗИВ МЕРИЛА: АВТОМАТСКА КОНТРОЛНА ВАГА

ОЗНАКА ТИПА МЕРИЛА: SL3/PM

ПРОИЗВОЂАЧ МЕРИЛА: GARVENS - KONTROLLWAGEN AG, GIESEN
НЕМАЧКА

СЛУЖБЕНА ОЗНАКА ТИПА: M-5-35

Испитивањем типа мерила утврђено је да мерило испуњава метролошке услове прописане Правилником о метролошким условима за аутоматске ваге ("Службени лист СФРЈ", бр. 1/84).

Број: 0201-552/1-91
Београд, 12. 09. 1991. године



ЗАМЕНИК ДИРЕКТОРА,
Радован Стевић, проф.

Радован Стевић

PRILOG REŠENJU O ODOBRENJU TIPOVIMA MERILA BROJ 0201-552-1/90

1 PODACI O METROLOŠKIM SVOJSTVIMA I UPOTREBLJIVOSTI MERILA
TIP SL 3 PM

1.1 K l a s a t a č n o s t i (III)

Klasa tačnosti (III) prema Pravilniku o metrološkim uslovima za merila mase sa neautomatskim funkcionisanjem - vase, klase tačnosti (I), (II), (III) i (IV) ("Službeni list SFRJ", broj 4/87) odnosi se na merni uređaj vase.

1.2 M e r n i o p s e g Max 11 kg

Minimalno merenje (Min) određuje proizvodjač i to je ona količina mase ispod koje merilo ne može zadovoljiti zahteve u pogledu efektivne oblasti neodredjenosti prema Međunarodnoj preporuci br. 51. OIML.

1.3 R e f e r e n t n i u s l o v i

Elektromehanička vaga mora ispuniti zahteve metroloških uslova u pogledu granica dozvoljenih grešaka pri:

- | | |
|----------------------------|-----------------------------------|
| - promeni napona napajanja | od -15% do +10% |
| - promeni frekvencije | nazivne vrednosti od -2% do +2% |
| - promeni temperature | nazivne vrednosti od 0°C do +40°C |

1.4 N a m e n a m e r i l a

Elektromehanička vaga je namenjena za razvrstavanje predmeta (pakovanja) u grupe čije mase variraju oko predhodno odredjene nazivne vrednosti mase, te iz tog razloga se i naziva AUTOMATSKA KONTROLNA VAGA.

1.5 O s n o v n e k a r a k t e r i s t i k e k o n -
s t r u k c i j e i f u n k c i o n a l n o s t i
m e r i l a

1.5.1 Način funkcionisanja merila

Rad merila zasniva se na principu rada elektromehaničkog mernog pretvarača sa elektromagnetskom kompenzacijom delovanja sile usled delovanja opterećenja na prijemniku mase. Analogni signal od mernog pretvarača posle A/D konverzije i obrade u mikro-računaru iskazuje se na pokazivačima kao podatak o izmerenoj masi.

1.5.2 Prijemnik mase

Delovanje sile usled opterećenja na prijemniku mase preko sistema za vodenje prenosi se na merni pretvarač.

Za prijem i transport opterećenja koristi se transportna traka dužine 290 mm pokretana sa elektromotorom sa ili bez mogućnosti promene brzine.

1.5.3 Elektromehanički merni pretvarač

Elektromehanički merni pretvarač koji se koristi u vagi je proizvodnje METTLER, tip KW 1100 sa ugradjenim A/D pretvaračem.

1.5.4 Pokazivači

- Sedmosegmentni pokazivač - pokazivač merene vrednosti
- Kontrolne sijalice za signalizaciju grupe klasiranja pakovanja
- Alfa numerički pokazivač sa tastaturom za logični dialog sa vagom i postavljanje granica dozvoljenih odstupanja prema zahtevima za završno pakovanje

1.5.5 Osnovne funkcije i elementi vase

- Poluautomatsko dovodjenje pokazivača u područje nule.
- Automatska korekcija odstupanja kada je razlika izmedju dva merenja veća od dozvoljene.
- Sistem iskazivanja greške u vidu koda greške na pokazivaču mase.
- Uredjaj sa indikacijom tendencije merenja sa indikacijom.
- Ograničenje pokazivanja preko Max merenja uvećanog do devet podeljaka.
- Obrada merenih vrednosti može se izvršiti najviše sa tri programa ("A"-program graničnih vrednosti, "B"-statistički program i "C"-program regulacije prema tendenciji).
- Integrirajući termo matrični štampač PU 1800 može biti ugradjen u vagi za registraciju rezultata merenja i računanja.

1.6 Identifikacija merila

Na slikama u prilogu dat je izgled ovog merila sa mestima za žigosanje.

1.7 Natpis i oznake

U skladu sa zahtevima Pravilnika o metrološkim uslovima za merila mase-vage sa neautomatskim funkcionisanjem, klase tačnosti (I), (II), (III) i (IV)

("Službeni list SFRJ", br. 4/87), Pravilnika o metrološkim uslovima za vage sa automatskim funkcionisajem ("Službeni list SFRJ", br. 1/84) i specifičnih funkcija merila nanose se na natpisnim pločicama vase i to:

- naziv ili znak proizvodjača
- tip vase
- serijski broj sa godinom proizvodnje
- opseg merenja od ... do ..., ili Min ..., Max ...
- podeljak d, ili ispitni podeljak e
- oblast nizivne neodredjenosti U_n
- brzinu rada u obliku: br. pakovanja u minuti
- temperaturni opseg
- napon i frekvencija električnog priključka

2 NAČIN ŽIGOSANJA MERILA

Žigosanje merila vrši se osnovnim i godišnjim žigom za merila na mestu, prema slici u prilogu, i predviđenom mestu za nanošenje žiga.

3 NAPOMENE

- 3.1 Pregled vase vrši se metodom rastućih i opadajućih opterećenja pri najvećoj i najmanjoj brzini rada za najveća i najmanja pakovanja. Tako utvrđena oblast efektivne neodredjenosti U_a ne sme biti veća od $0,8U_n$ (nizivne oblasti neodredjenosti), a greška sortiranja i varijacija tačke efektivnog sortiranja u funkciji vremena ne sme biti veća od $0,5U_n$ (nizivne oblasti neodredjenosti).
- 3.2 Uz svaku vagu mora biti isporučeno uputstvo o rukovanju i održavanju merila, koje posebno mora da sadrži uslove za ispravno korišćenje i funkcionisanje merila.
- 3.3 Ovim rešenjem o odobrenju tipa merila ne potvrduju se svojstva merila u pogledu bezbednosti.

U Beogradu,
12.09.1991.



Karol Stević, prof.

KONTROLNA VAGA

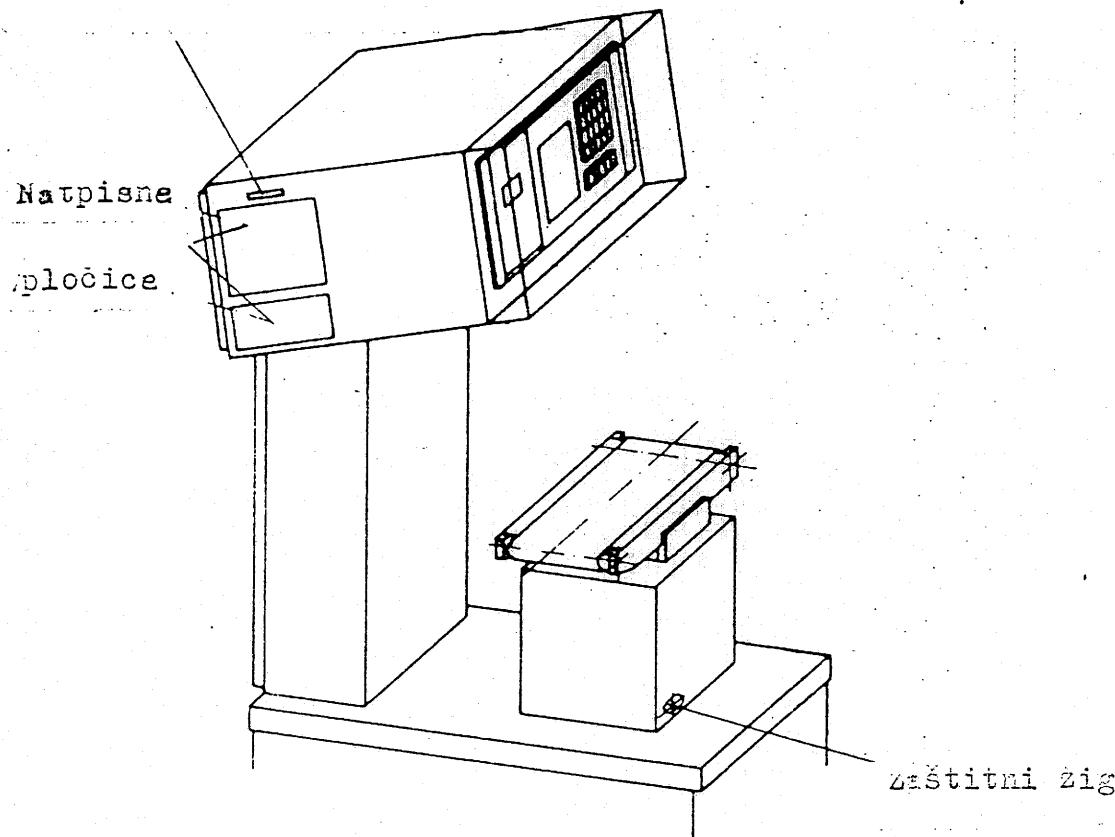
Max : 11kg

SL 3/PM

645-2915

list 15

Mesto za žigosanje



E.M.P. : 645-2871

sa elektromagnetskom
kompenzacijom delovanja
sile i prenosnikom

Princip rada:

kontinuelan

Broj crteža:

646.1647 - 05 Bl.1-5

646.1628 - 01

646.1626 01 Bl.1-2

646.1721 - 02 Bl.1-8

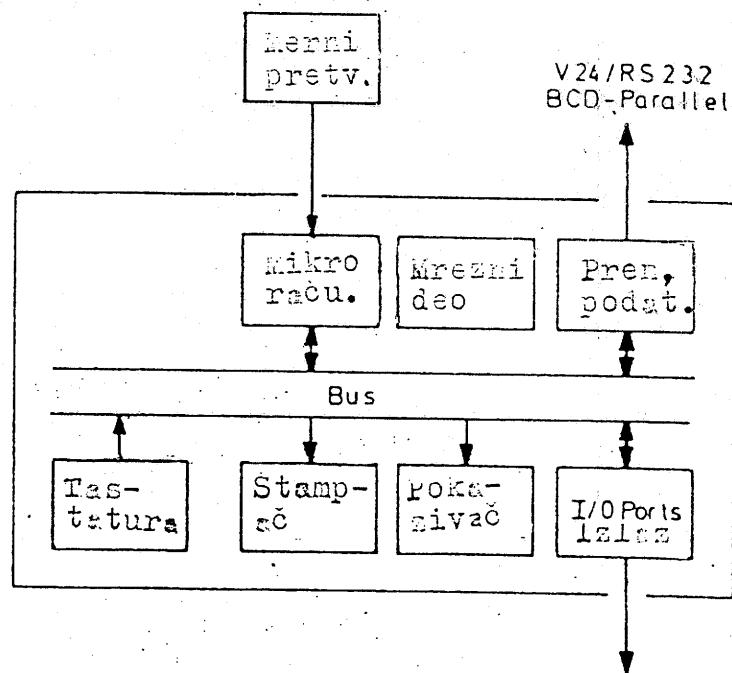
646.1646 - 02

646.1627 - 01

646.1640 - 02

646.1645 - 01

646.1651 - 03



GARVENS KONTROLLWAAGEN AG
D-3208 Giesen, Ot. Hasede

Angbot	Auftrag
Fabrik-Nr.	

Auftrag:

Maßstab:

von: 1.3.83

bis: 15.3.84