

## Члан 6.

На посебну таблицу уређаја за испитивање коректора мора се, на трајан начин, на једном од језика и писама народа, односно народности Југославије исписати, и то:

- 1) фирма, односно назив или знак произвођача;
- 2) службена ознака типа коректора ако је извршено испитивање типа;
- 3) серијски број и година производње;
- 4) вриједност опсега радних притисака ( $p$  \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_ Ра или  $kPa$  или  $bar$ , или  $mbar$ );
- 5) вриједност опсега радних температура ( $T$  \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_ К или  $t$  \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_ °С).

## Члан 7.

Таблица из члана 6. овог правилника мора бити тако израђена да се на њу може утиснути жиг без чијег се уништења таблица не може скинути.

## Члан 8.

Даном ступања на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о метролошким условима за уређаје за испитивање коректора („Службени лист СФРЈ”, бр. 12/77).

## Члан 9.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ”.

Бр. 02-4276/1  
4. децембра 1987. године  
Београд

Директор  
Савезног завода за мјере и  
драгоцјене метале  
Милан Межек, с. р.

## 228.

На основу члана 46. став 2. Закона о мјерним јединицама и мјерилима („Службени лист СФРЈ”, бр. 9/84 и 59/86), директор Савезног завода за мјере и драгоцјене метале прописује

**ПРАВИЛНИК****О УСЛОВИМА ЗА ОСНИВАЊЕ ЛАБОРАТОРИЈА ЗА ПРЕГЛЕД ПЛИНОМЈЕРА И КОРЕКТОРА**

## Члан 1.

Овим правилником прописују се услови за оснивање лабораторија за преглед плиномјера и коректора, које морају испуњавати организације удруженог рада и радни људи који самостално обављају дјелатност личним радом средствима рада у својини грађана који производе и поправљају плиномјере и коректоре.

Услови из става 1. овог члана означавају се скраћеном ознаком PULZ- (18 и 19)/1.

## Члан 2.

Радници који припремају плиномјере и коректоре за преглед и жигосање и рукују уређајем за испитивање плиномјера и коректора морају имати IV или V степен стручне спреме техничке струке и морају познавати начин и методе прегледа.

## Члан 3.

Преглед плиномјера може се обављати на уређајима за испитивање плиномјера и уређајима за испитивање коректора који морају испуњавати прописане метролошке услове.

## Члан 4.

Уређај са звоном за испитивање плиномјера мора се причврстити за подлогу тако да се не може помјерати ни мијењати његов положај.

## Члан 5.

Вентилатор уређаја за испитивање плиномјера са еталон-плиномјером причвршћује се за подлогу, по могућности ван радне просторије у којој се обавља преглед да би се избјегла бука.

## Члан 6.

Ваздух за испитивање плиномјера на уређају са звоном уводи се у звоно из радне просторије, а након проласка кроз плиномјере испушта се у просторију.

На крају испитне линије може постојати прикључак за испуштање ваздуха ван радне просторије који се може користити кад се прегледају плиномјери који су били у употреби.

## Члан 7.

Вентилатор уређаја са еталон-плиномјером поставља се тако да усисава или избацује ваздух кроз испитну линију.

На вентилатору – ако усисава ваздух или на другом крају испитне линије – ако вентилатор избацује ваздух, може постојати прикључак за испуштање ваздуха ван радне просторије који се може користити кад се прегледају плиномјери који су били у употреби.

## Члан 8.

Радна просторија за преглед и жигосање плиномјера и коректора мора:

- 1) да буде чиста, сува и изграђена у складу са важећим техничким нормативима;
- 2) да испуњава прописане услове у погледу хигијенско-техничке заштите;
- 3) да има дневно и електрично освјетљење према JUS U.C9.100, односно према Рјешењу о југословенском стандарду за зградарство („Службени лист ФНРЈ”, бр. 48/62), то јест да освјетљење буде „велико” и да се изводи као „опште освјетљење”.

## Члан 9.

Температура ваздуха у радној просторији мора се мјерити са најмање три термометра, чији најмањи подјелак не смије бити већи од 0,1°C. Термометри се постављају на три зида просторије на одстојању 15 до 20 cm од зида и висини 150 до 170 cm изнад пода.

Разлике у температури ваздуха између појединих мјеста у радној просторији не смију бити веће од 1°C. Температура у радној просторији не смије бити већа од 25°C ни мања од 15°C.

Температура у радној просторији не смије у току дана да осцилира за више од 2°C.

## Члан 10.

Прозори морају бити дупли, а они који су изложени сунцу, треба да имају солидне и густо саткане засторе или томе слично, за смањење сунчевог утицаја на промјену температуре.

## Члан 11.

Топлотни извори за гријање радне просторије треба да су на најудаљенијем мјесту од уређаја за испитивање плиномјера, односно уређаја за испитивање коректора.

## Члан 12.

У радну просторију улази се кроз претпростор или кроз дупла врата.

## Члан 13.

Радна просторија треба да буде снабђена уређајем за извлачење загађеног ваздуха, односно за индиректан прилив свјежег ваздуха.

## Члан 14.

У радној просторији мора се налазити и један барометар за мјерење атмосферског притиска на коме вриједност подјелка не смије бити већа од 100 Pa (100 Pa = 1 mbar).

## Члан 15.

У радној просторији морају бити смјештени сто и столица за рад радника органа контроле.

## Члан 16.

У радној просторији се морају налазити и полице за смјештај плиномјера и коректора припремљених за преглед.

## Члан 17.

У радној просторији не смију се држати никакви сувишни предмети, нити се смију за вријеме прегледа и жигосања плиномјера и коректора, обављати било које друге дјелатности.

## Члан 18.

Даном ступања на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о условима које треба да испуњавају радне просторије и опрема за преглед и жигосање плиномјера и коректора као и радници у одређеним организацијама удруженог рада у погледу стручне спреме ако се стављају на располагање органу контроле при прегледу и жигосању плиномјера и коректора („Службени лист СФРЈ”, бр. 12/77).

## Члан 19.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ”.

Бр. 02.4278/1  
4. децембра 1987. године  
Београд

Директор  
Савезног завода за мјере и  
драгоцене метале  
Милан Межек, с. р.

## 229.

На основу члана 28. став 3. Закона о мјерним јединицама и мјерилима („Службени лист СФРЈ”, бр. 9/84 и 59/86), директор Савезног завода за мјере и драгоцене метале прописује

### ПРАВИЛНИК О МЕТРОЛОШКИМ КАРАКТЕРИСТИКАМА УЗОРАКА РЕФЕРЕНТНИХ МАТЕРИЈАЛА ТИПА ЖЕЉЕЗА

## Члан 1.

Овим правилником прописују се метролошке карактеристике које морају имати узорци референтних материјала типа жељеза (сиво жељезо) за одређивање хемијског састава (у наставку текста: референтни узорци жељеза).

Метролошке карактеристике из става 1. овог члана означавају се скраћено ознаком РМК.РМ-С/12.

## Члан 2.

Под референтним узорцима жељеза, у складу с овим правилником, подразумевају се узорци, код којих је постигнута хомогена равномјерност зрна у облику опиљака (гранула, праха) или цилиндра (диск, правоугаоник), са дефинисаним и потврђеним садржајем елемената према следећој табели:

Врста	Хемијски састав у процентима					
	C <sub>min</sub>	Mn <sub>min</sub>	Si <sub>max</sub>	P <sub>max</sub>	S <sub>max</sub>	Cu <sub>max</sub>
	1	2	3	4	5	6
GCE	4,0	1,5	0,9	0,10	0,05	0,10
GCM 1	3,5	1,0	1,0	0,15	0,05	0,20
GCM 2	3,0	0,7	1,2	0,20	0,08	0,25
GCM 3	2,5	0,5	1,4	0,25	0,12	0,30

## Члан 3.

Садржај елемената, из претходног члана, у референтним узорцима жељеза мора одговарати садржају истих елемената у испитиваним узорцима жељеза према југословенском стандарду JUS C.B1.010 прописаном у Правилнику о југословенским стандардима за челик, жељеза и лим („Службени лист СФРЈ”, бр. 47/84).

## Члан 4.

Интервал повјерења за све елементе у референтним узорцима жељеза мора бити одређен на нивоу повјерења 95%.

## Члан 5.

Хомогеност референтних узорака жељеза цијелом запремином мора бити у границама интервала повјерења одређеног на нивоу повјерења 95%.

## Члан 6.

Својство стабилности референтних узорака жељеза мора се манифестовати постојању вриједности хемијског састава који они репродукују.

## Члан 7.

Натписи и ознаке морају бити исписани на једном од језика и писама народа, односно народности Југославије.

Натписи и ознаке морају бити јасни, добро видљиви у радним условима и исписани тако да се не могу избрисати или скинути.

## Члан 8.

На једној од бочних страна референтних узорака жељеза у облику цилиндра, односно на бочној страни боцице у којој се налазе узорци жељеза у облику опиљака (гранула) морају бити исписани следећи натписи и ознаке:

- 1) фирма, односно назив или знак произвођача;
- 2) серијски број;
- 3) службена ознака референтног узорка жељеза;
- 4) ознака U да референтни узорак има увјерење које мора да садржи:
  - фирму, односно назив или знак произвођача;
  - назив и подручје примјене узорка;
  - серијски број;
  - садржај елемената;
  - појединачне резултате сваке лабораторије са назнаком методе којом је анализиран сваки елемент;
  - интервал повјерења са којим је утврђен садржај елемената.

## Члан 9.

Референтни узорци жељеза у облику цилиндра (диска) означавају се утискивањем основних података (фирма, серијски број, службена ознака, ознака U), а за опиљке (грануле) на етикети боцице, осим наведених података мора се навести и хемијски састав.

## Члан 10.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ”.

Бр. 02-3282/1  
4. јануара 1988. године  
Београд

Директор  
Савезног завода за мјере и  
драгоцене метале  
Милан Межек, с. р.