

Na osnovu člana 33. stav 1. Zakona o mernim jedinicama i merilima ("Službeni list SFRJ", br. 9/84, 59/86, 20/89 i 9/90), direktor Saveznog zavoda za mere i dragocene metale propisuje

METROLOŠKO UPUTSTVO

ZA PREGLED RASHLADNIH SUDOVA ZA
MLEKO (LAKTOFRIZA), MLEKOMERA I
MERNIH SUDOVA

1. Opšte odredbe

1.1. Ovim metrološkim uputstvom se propisuje način pregleda rashladnih sudova za mleko (laktofriza), mlekomera i mernih sudova (u daljem tekstu: merila), kojim se utvrđuje da li merila ispunjavaju uslove propisane Pravilnikom o metrološkim uslovima za rashladne sudove za mleko (laktofrize), mlekomere i merne sudove ("Službeni list SFRJ", br. 29/91), u daljem tekstu: Pravilnik.

1.2. Ovo metrološko uputstvo se označava skraćeno oznakom: MUP.Z-13/1.

1.3. Pri pregledu merila moraju da se ispoštuju odredbe Pravilnika o načinu na koji područne organizacione jedinice Saveznog zavoda za mere i dragocene metale vrše pregled merila ("Službeni list SFRJ", br. 26/84).

1.4. Merila se pregledaju pojedinačno.

2. Oprema za pregled

2.1. Oprema za pregled se sastoji od:

- 1) radnih etalon-posuda odgovarajućih nazivnih zapremina;
- 2) termometra sa najmanjim podeljkom od 0,2°C i opsegom merenja od 0°C do 30°C;
- 3) pomičnog merila sa podeljkom od 0,2 mm

3. Način pregleda

3.1. Merila se pregledaju volumetrijskom metodom (pregled merila pomoću odgovarajućih radnih etalon-posuda, prelivanjem tečnosti iz etalon posuda u merila koja se pregledaju).

3.2. Merila koja se pregledaju prethodno se okvase.

Tečnost za ispitivanje je ili radna tečnost ili voda.

Pregled i utvrđivanje greške merila se obavlja u najmanje pet različitih zapremina i od najmanje dozvoljene zapremine do nazivne zapremine merila koja se pregledaju.

3.3. O pregledu merila se vodi zapisnik koji sadrži sledeće podatke:

- 1) firmu, odnosno naziv podnosioca zahteva;
- 2) podatke o radnim etalon-posudama kojima se pregledaju merila, i to:

- a) tip
- b) serijski broj i godina proizvodnje
- c) nazivna zapremina
- d) materijal;

- 3) rezultate merenja i obradu rezultata merenja;
- 4) zaključak: merilo je ispravno ili neispravno;
- 5) mesto, datum i potpis lica koje je obavilo pregled.

3.4. Rezultati merenja se određuju na sledeći način:

- 1) ukupna greška merila $G = (G_1 + G_2 + G_3)\%$;

- 2) nekorigovana greška merila $G_1 = \frac{V_{Moč} - V_E}{V_E} \cdot 100\%$;

- 3) greška usled različite temperature tečnosti u etalon-posudi i merilu koje se pregleda:

$$G_2 = \alpha(t_E - t_M) \cdot 100\%$$

gde su:

- α - koeficijent zapreminskog širenja tečnosti kojim se obavlja pregled u $^{\circ}C^{-1}$,
 t_E i t_M - temperatura tečnosti u etalonu i merilu u $^{\circ}C$;

- 4) greška usled razlike temperature radne etalon-posude i referentne temperature radne etalon-posude:

$$G_3 = \beta(t_S - t_E) \cdot 100\%$$

gde su:

- β - koeficijent zapreminskog širenja materijala radne etalon posude u $^{\circ}C^{-1}$,
 t_S - referentna temperatura radne etalon-posude.

Za temperature tečnosti za ispitivanje od $20^{\circ}C \pm 5^{\circ}C$ ne treba uzimati u obzir komponentu ukupne greške merila G_3 .

4. Žigosanje

4.1. Ispravna merila se žigošu odgovarajućim žigom, odnosno postavljanjem plombe.

5. Završna odredba

4.1. Ovo metrološko uputstvo stupa na snagu narednog dana od dana objavljivanja u GLASNIKU Saveznog zavoda za mere i dragocene metale.

Broj: 03-421/2
27.05.1991.godine

D I R E K T O R,
Mihail Ežov, s. r.