

MUS. N-4/1
MYC. H-4/1

P 17.900.02.010

str 2

Član 9.

Natpisi i oznake na nožastom ravnalu moraju biti ispisani na jednom od jezika i pisama naroda, odnosno narodnosti Jugoslavije.

Na nožastom mjerilu moraju biti ispisani:

- 1) firma, odnosno naziv ili znak proizvođača;
- 2) nazivna dužina nožastog ravnala;
- 3) službena oznaka tipa nožastog ravnala, ako je izvršeno ispitivanje tipa.

Član 10.

Na nožastom ravnalu mogu biti ispisane i oznake: zemlje proizvođača, standarda zemlje proizvođača i sl., kao i kataloški, serijski i drugi brojevi.

Član 11.

Natpisi i oznake na nožastom ravnalu moraju biti jasni, dobro vidljivi u radnim uslovima i ispisani tako da se ne mogu izbrisati ili skinuti.

Član 12.

Nožasta ravnala koja se nalaze u upotrebi, a koja ne ispunjavaju uslove iz čl. 10. i 12. ovog pravilnika, podnose se na pregled do 31. decembra 1989. godine.

Član 13.

Ovaj pravilnik stupa na snagu osmog dana od dana objavljivanja u „Službenom listu SFRJ“.

02-1261/1
15. marta 1987. godine
Beograd

V. d. direktora
Saveznog zavoda za mjere i
dragocjene metale
mr Milan Mežek, s.r.

422.

Na osnovu člana 25. stav 2, u vezi sa članom 33. stav 1. Zakona o mjernim jedinicama i mjerilima („Službeni list SFRJ“, br. 9/84 i 59/86), direktor Saveznog zavoda za mjere i dragocjene metale propisuje

PRAVILNIK**O METROLOŠKIM USLOVIMA ZA UREĐAJE SA VALJ-
CIMA ZA PROVJERU SILE KOČENJA PO OBODU TOČ-
KOVA KOD VOZILA NA MOTORNI POGON I
PRIKLJUČNIH VOZILA**

Član 1.

Ovim pravilnikom propisuju se metrološki uslovi koje moraju ispunjavati uređaji sa valjcima za provjeru sile kočenja po obodu točkova kod vozila na motorni pogon i priključnih vozila (u nastavku teksta: uređaj).

Metrološki uslovi iz stava 1. ovog člana označavaju se skraćeno oznakom MUS. N-4/1.

Član 2.

Sila kočenja po obodu točka određuje se na osnovu sile izazvane momentom reakcije pogonskog elektromotora, koja se mehaničkim, hidrauličnim, pneumatskim ili električnim putem prenosi na mjerni dio uređaja.

Član 3.

Mjerni dio uređaja može da funkcioniše na principu mehaničke vage ili hidrauličnog, odnosno pneumatskog mjernog

cilindra, sa odgovarajućim pokazivačima izmjerenih vrijednosti.

Ako je mjerni dio konstruisan tako da se kazaljke koje pokazuju sile kočenja lijevog i desnog točka okreću oko iste osovine, one moraju biti obojene zelenom bojom za lijevu, odnosno crvenom bojom za desnu stranu točka.

Član 4.

Mjerni dio uređaja mora imati pisač za zapisivanje veličine sile kočenja u cijelom području mjerenja, posebno za desni točak.

Na zapisu - dijagramu moraju da postoje podjele na osnovu kojih se može lako i tačno očitati vrijednost sile kočenja.

Član 5.

Površinski sloj valjaka na koje naliježu pneumatici ispitivanog vozila mora imati frikciona svojstva koja omogućavaju ostvarivanje koeficijenta trenja većeg od 0,5 u svim uslovima.

Član 6.

Prečnik valjaka na koje naliježu pneumatici ne smije biti manji od 100 mm za uređaj koji se koristi za mjerenje sile kočenja pojedinačnog točka vozila, odnosno od 150 mm za uređaj na kome se istovremeno mjere sile točkova na obje strane iste osovine.

Član 7.

Obimna brzina valjaka na koje naliježu pneumatici ne smije biti manja od 2 km/h, niti veća od 5 km/h.

Član 8.

Konstrukcija uređaja mora garantovati sigurnost pri normalnoj upotrebi, jednostavnost za rukovanje i da nosivost dijelova na koje se postavlja ispitivano vozilo zadovoljava predviđena opterećenja.

Član 9.

Zavisno od namjene, uređaj može biti konstruisan za mjerenje sile kočenja samo jedne vrste vozila ili kao univerzalni uređaj za mjerenje sile kočenja različitih vozila na motorni pogon i priključnih vozila.

Član 10.

Na uređaj mogu biti ugrađeni posebni dijelovi koji omogućavaju:

- 1) automatsko uključivanje i isključivanje uređaja postavljanjem vozila na uređaj;
- 2) automatsko isključivanje uređaja ako je došlo do proklizavanja, odnosno blokade točkova ispitivanog vozila;
- 3) daljinsko očitavanje izmjerenih veličina;
- 4) mjerenje sile pritiska na pedalu kočnice u toku kočenja vozila;
- 5) promjenu međusobnog razmaka valjaka na koje naliježu pneumatici zavisno od veličine točkova.

Član 11.

Ispravnost uređaja provjerava se odgovarajućom polugom, utvrđene dužine i mase i odgovarajućim tegovima. Masu poluge i tegove utvrđuje nadležna kontrola mjera i dragocjenih metala, sa tačnošću propisanom za tegove klase tačnosti M₂.

Član 12.

Ako se ispravnost uređaja provjerava samo manometrom, on mora biti klase tačnosti 0,6 ili manje.
Provjeru iz stava 1. ovog člana obavlja Savezni zavod za mjere i dragocjene metale ili ovlaštena laboratorija.

Član 13.

Granica dozvoljene greške mjerenja sile kočenja iznosi $\pm 5\%$ od izmjerene veličine, ali ne više od $\pm 3\%$ mjernog opsega uređaja.

Razlika pokazivanja sile kočenja lijevog i desnog točka, pri istoj sili kočenja na oba točka, ne smije biti veća od 5% od veće izmjerene sile, ali ne više od $1,5\%$ mjernog opsega uređaja.

Član 14.

Natpisi i oznake moraju biti ispisani na jednom od jezika i pisama naroda, odnosno narodnosti Jugoslavije.

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

Član 15.

Natpisi i oznake moraju se nalaziti na vidnom mjestu na uređaju ili na natpisnoj pločici i moraju sadržati sljedeće podatke:

- 1) firmu, odnosno naziv ili znak proizvođača;
- 2) tip uređaja;
- 3) serijski ili tvornički broj i godinu proizvodnje;
- 4) mjerni opseg od _____ do _____, odnosno maksimalnu mogućnost mjerenja.

Član 16.

Ovaj pravilnik stupa na snagu osmog dana od dana objavljivanja u „Službenom listu SFRJ“.

Br. 02-667

11. februara 1987. godine

Beograd

V. d. direktora
Saveznog zavoda za mjere i
dragocjene metale
mr Milan Mežek, s.r.

423.

Na osnovu člana 25. stav 2, u vezi sa članom 33. stav 1. Zakona o mjernim jedinicama i mjerilima („Službeni list SFRJ“, br. 9/84 i 59/86), direktor Saveznog zavoda za mjere i dragocjene metale propisuje

PRAVILNIK

O METROLOŠKIM USLOVIMA ZA MJERILA MAGNETNE INDUKCIJE U OPSEGU MJERENJA OD $5 \cdot 10^{-12}$ T DO $5 \cdot 10^{-2}$ T

Član 1.

Ovim pravilnikom propisuju se metrološki uslovi koje moraju ispunjavati mjerila magnetne indukcije u opsegu mjerenja od $5 \cdot 10^{-12}$ T do $5 \cdot 10^{-2}$ T, za opseg učestanosti od 0 Hz do 0.1 Hz (u nastavku teksta: mjerila).

Metrološki uslovi iz stava 1. ovog člana označavaju se skraćeno oznakom MUS. (MI-1; 2)/2.

Član 2.

Pod mjerilima, prema ovom pravilniku, podrazumijevaju se tehnička sredstva namijenjena mjerenju magnetne indukcije, i to:

- 1) teslametri;
- 2) ostala mjerila magnetne indukcije - mjere (kalemovi, stalni magneti, elektromagneti), mjerni pretvarači i mjerni instrumenti.

Zavisno od specifičnosti konstrukcije, sastav mjerila može biti kombinovan od tehničkih sredstava iz stava 1. tač. 1. i 2. ovog člana.

Član 3.

Mjerila, u određenim opsezima mjerenja i u određenim granicama dopuštenih grešaka, data su u sljedećoj tabeli:

Redni broj	Mjerilo	Opseg mjerenja (T)	Granice dopuštenih grešaka
1	2	3	4
1	Teslametri	od $1 \cdot 10^{-8}$ do $1 \cdot 10^{-4}$	od $4 \cdot 10^{-5}$ do $3 \cdot 10^{-2}$
2	Teslametri	od $5 \cdot 10^{-12}$ do $1 \cdot 10^{-5}$	od $2 \cdot 10^{-3}$ do $2 \cdot 10^{-1}$
3	Mjerila magnetne indukcije	od $1 \cdot 10^{-10}$ do $1 \cdot 10^{-6}$	od $1 \cdot 10^{-3}$ do $2 \cdot 10^{-1}$
4	Mjerila magnetne indukcije	od $1 \cdot 10^{-6}$ do $5 \cdot 10^{-2}$	od $8 \cdot 10^{-4}$ do $1 \cdot 10^{-2}$
5	Mjere magnetne indukcije	od $1 \cdot 10^{-8}$ do $5 \cdot 10^{-2}$	od $1 \cdot 10^{-3}$ do $2 \cdot 10^{-1}$

Član 4.

Mjerila moraju mjeriti u granicama dopuštenih grešaka ako su ispunjeni sljedeći referentni uslovi:

- 1) temperatura od 0°C do 45°C ;
- 2) relativna vlažnost vazduha $60\% \pm 30\%$;
- 3) napon napajanja - referentna vrijednost napona $\pm 0,1\%$;
- 4) frekvencija napona napajanja - referentna vrijednost frekvencija $50 \text{ Hz} \pm 0,5\%$.

Oblik krive napona napajanja ne smije da odstupa od sinusoidnog oblika krive više od $\pm 3\%$.

Član 5.

Mjerila moraju biti tako konstruisana da budu zaštićena od mehaničkih oštećenja, vibracija, potresa i drugih uticaja okoline.

Član 6.

Mjerila moraju biti izrađena od materijala čije promjene mehaničkih, toplotnih, električnih i magnetnih osobina ne mogu da utiču na metrološka svojstva mjerila, propisana ovim pravilnikom.

Član 7.

Na mjerilu mora biti predviđeno mjesto za utiskivanje žiga, odnosno stavljanje naljepnice.

Član 8.

Natpisi i oznake na mjerilima moraju biti ispisani na jednom od jezika i pisama naroda, odnosno narodnosti Jugoslavije.

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

Član 9.

Na mjerilu čiji su dijelovi u nerastavljivom sklopu moraju biti ispisani sljedeći natpisi i oznake:

- 1) firma, odnosno naziv ili znak proizvođača;
- 2) serijski broj i godina proizvodnje;
- 3) oznaka tipa;
- 4) oznaka opsega mjerenja;
- 5) oznaka tačnosti mjerila;
- 6) službena oznaka tipa, ako je izvršeno ispitivanje tipa mjerila.