ISSN 0209-2395

DZIENNIK NORMALIZACJI I MIAR

Warszawa, dnia 31 marca 1992 r. Nr 3

treść:

poz.

poz. 7 — Zezwolenie Prezesa Polskiego Komitetu Normalizacji, Miar i Jakości z dnia 18 lutego 1992 r. na sprowadzanie z zagranicy wag klasy dokładności 1 firmy Mettler-Toledo. 33

OBWIESZCZENIA POLSKIEGO KOMITETU NORMALIZACJI, MIAR I JAKOŚCI

poz. 8 — z dnia 17 marca 1992 r. o ustanowieniu, zmianach i unieważnieniu Polskich Norm oraz o unieważnieniu norm branżowych 36
poz. 9 — z dnia 17 marca 1992 r. o ustanowieniu, zmianach i unieważnieniu norm branżowych oraz o unieważnieniu Polskich Norm 43

ZEZWOLENIE
PREZESA POLSKIEGO KOMITETU NORMALIZACJI, MIAR I JAKOŚCI
z dnia 18 lutego 1992 r.
na sprowadzanie z zagranicy wag klasy dokładności 1 firmy Mettler-Toledo

Na podstawie art. 10 ust. 1 ustawy z dnia 17 czerwca 1966 r. o miarach i narzędziach pomiarowych (Dz.U z 1966 r. Nr 23, poz. 148, z 1972 r. Nr 11, poz. 83 i z 1989 r. Nr 35, poz. 192) i art. 2 ust. 1 ustawy z dnia 29 marca 1972 r. o utworzeniu Polskiego Komitetu Normalizacji, Miar i Jakości (Dz.U. z 1972 r. Nr 11, poz. 82 i z 1979 r. Nr 2, poz. 7) zezwalam na sprowadzanie z firmy Mettler-Toledo AG, 8606 Greifensee (Szwajcaria) wag klasy dokładności 1, wymienionych w załączniku.

Wagi pod względem dokładności wskazań powinny odpowiadać wymaganiom przepisów o wagach dużej dokładności, stanowiących załącznik do zarządzenia nr 101 Prezesa Polskiego Komitetu Normalizacji, Miar i Jakości z dnia 15 sierpnia 1979 r. w sprawie ustalenia przepisów o wagach dużej dokładności (Dz. Norm. i Miar Nr 18, poz. 86, nr klas. metrolog. 3,632/1).

Legalizacji wag będą dokonywać okręgowe urzędy miar lub właściwe rzeczowo obwodowe urzędy miar.

Sprowadzanie z zagranicy wag typów innych niż wymienione w załączniku powinno się odbywać według zasad określonych w zarządzeniu Prezesa Centralnego Urzędu Jakości i Miar z dnia 2 grudnia 1966 r. w sprawie zasad i trybu udzielania zezwoleń na sprowadzanie narzędzi pomiarowych z zagranicy (Monitor Polski Nr 76, poz. 322).

Zezwolenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes
Polskiego Komitetu Normalizacji,
Miar i Jakości

wz. Zbigniew Referowski

Załącznik do zezwolenia
Prezesa PKNMiJ
z dnia 18 lutego 1992 r.

Charakterystyka wag klasy dokładności 1 firmy Mettler-Toledo

Budowa wag

Wagi elektromechaniczne, o równoważeniu automatycznym, działające na zasadzie elektromagnetycznej kompensacji siły z cyfrowym urządzeniem odczytowym.

Zastosowanie

Wagi przeznaczone są do stosowania przy wykonywaniu analiz ilościowych i jakościowych w laboratoriach naukowych, badawczych i przemysłowych oraz do ważeń dużej dokładności. Wagi te nie mogą być stosowane do rozliczeń handlowych.

Charakterystyka metrologiczna poszczególnych typów wag

Lp.	Typ	Obciążenie maksymalne Max	Obciążenie minimalne Min	Wartość działki legalizacyjnej e	Wartość działki elementarnej d	Zakres tarowania T	Zakres temperatury stosowania	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	AT 20	22 g	0,2 mg	1 mg	0,002 mg	-22 g		
2	AT 21	22 g	0,1 mg	1 mg	0,001 mg	-22 g		
3	AT 200	205 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-205 g		
4	AT 201	205 g	1 mg	1 mg	0,01 mg	-205 g		
5	AT 261 Delta R	205 g 62 g	1 mg	1 mg	0,1 mg 0,01 mg	-205 g	od +5°C do +40°C	Waga z dodatkowym zakresem wskazań o większej dokładności odczytania
6	AT 400	405 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-405 g		
7	AT 460 Delta R	405 g 62 g	10 mg	1 mg	1 mg 0,1 mg	-405 g		Waga z dodatkowym zakresem wskazań o większej dokładności odczytania
8	MT 5	5100 mg	0,1 mg	1 mg	1 µg	-5100 mg		
9	UMT 2	2100 mg	0,01 mg	1 mg	0,1 µg	-2100 mg		
10	UMT 5	5100 mg	0,01 mg	1 mg	0,1 µg	-5100 mg		
11	AM 50	51 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-51 g		
12	AM 100	110 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-110 g		
13	AJ 50	51 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-51 g	od +15°C do +25°C	
14	AJ 100	110 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-110 g		
15	AJ 150	150 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-150 g		
16	AE 50	55 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-55 g		
17	AE 100	109 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-109 g		
18	AE 200	205 g	10 mg	1 mg	0,1 mg	-205 g		
19	AE 240 Semi-mikro	205 g 41 g	1 mg	1 mg	0,1 mg 0,01 mg	-205 g	od +17°C do +25°C	Waga dwuzakresowa
20	AE 260 Delta R	205 g 60 g	10 mg	1 mg	1 mg 0,1 mg	-205 g		Waga z dodatkowym zakresem wskazań o większej dokładności odczytania

Wzorcowanie (kalibracja)

Wzorcowanie wag powinno być dokonywane co najmniej raz dziennie i w sposób zgodny z instrukcją obsługi wagi, przy czym:

1) w wagach typoszeregu AT, MT, UMT wzorcowanie następuje automatycznie przy zmianie temperatury otoczenia,
2) w wagach typoszeregu AM, AJ, AE wzorcowania należy dokonać po każdej zmianie temperatury otoczenia większej niż 2,5°C lub zmianie ciśnienia większej niż 10 hPa.

Wzorcowania (kalibracji zewnętrznej) wag typoszeregu AM i AJ dokonuje się za pomocą oddzielnego odważnika do kalibracji.

Wzorcowania (kalibracji wewnętrznej) wag typoszeregu AE dokonuje się za pomocą odważnika wbudowanego do wagi.

Oznaczenia

Na każdej wadze, oprócz tabliczki znamionowej, powinna być naklejona podczas legalizacji pierwotnej tabliczka, dostarczona przez firmę, z następującymi oznaczeniami:

Ⓘ (klasa dokładności), Typ, Nr fabr., Max (obciążenie maksymalne), Min (obciążenie minimalne), d (wartość działki elementarnej), e (wartość działki legalizacyjnej), T (zakres tarowania), zakres temperatury stosowania wagi.

Legalizacja

Wagi podlegają obowiązkowi legalizacji na miejscu ich ustawienia. Wagi należy sprawdzać zgodnie z tymczasową instrukcją Prezesa PKNMiJ z dnia 18 kwietnia 1991 r. o sprawdzaniu wag analitycznych elektronicznych z odczytem cyfrowym.

Okres ważności legalizacji wagi trwa 25 miesięcy, licząc od pierwszego dnia tego miesiąca, w którym legalizacja została dokonana.

Na dowód zalegalizowania wagi wydaje się świadectwo legalizacji.

Ustawienie wag

Wskazane jest, żeby nowe wagi były ustawione na miejscu użytkowania przez przedstawiciela firmy.

Informacja uzupełniająca

Do każdej wagi, oprócz instrukcji obsługi, powinna być dołączona broszura informująca o czynnikach wpływających na dokładność ważenia oraz o warunkach prawidłowego użytkowania wag analitycznych i mikroanalitycznych.