

Dimenzijska merila (MI-009)**I. POGLAVJE - STROJI ZA MERJENJE DOLŽINE ŽIC IN KABLA**

Ustrezne bistvene zahteve iz Priloge 1 tega pravilnika, posebne zahteve in postopki ugotavljanja skladnosti, ki so navedeni v tej prilogi, se uporabljajo za stroje za merjenje dolžine žic in kabl.

DEFINICIJE

»Stroj za merjenje dolžine žic in kabl« je merilo, ki je namenjeno merjenju dolžine materialov v obliki vrvi (npr. tekstilij, trakov, kablov) med podajanjem proizvoda, ki se meri.

POSEBNE ZAHTEVE**Značilnosti proizvoda, ki se meri**

1. Za tekstilije je značilen faktor K. Ta faktor upošteva raztegljivost in silo na enoto površine merjenega proizvoda in je opredeljen z naslednjo formulo:

$$K = \varepsilon \cdot (G_A + 2,2 \text{ N/m}^2), \text{ pri čemer je}$$

ε relativno podaljšanje vzorca blaga širokega 1 m pri natezni sili 10 N ter G_A sila teže na enoto površine vzorca blaga v N/m^2 .

Obratovalni pogoji**2.1 Območje**

Dimenzije in faktor K, če je primerno, v območju, ki ga proizvajalec določi za merilo. Območja faktorja K so navedena v preglednici 1.

Skupina	Območje faktorja K	Proizvod
I	$0 < K < 2 \times 10^{-2} \text{ N/m}^2$	majhna razteznost
II	$2 \times 10^{-2} \text{ N/m}^2 < K < 8 \times 10^{-2} \text{ N/m}^2$	srednja razteznost
III	$8 \times 10^{-2} \text{ N/m}^2 < K < 24 \times 10^{-2} \text{ N/m}^2$	velika razteznost
IV	$24 \times 10^{-2} \text{ N/m}^2 < K$	zelo velika razteznost

Preglednica 1

2.2 Če merilo samó ne transportira predmeta merjenja, mora biti njegova hitrost v območju, ki ga za merilo določi proizvajalec.

2.3 Če je merilni rezultat odvisen od debeline, stanja površine in načina podajanja (npr. z velikega koluta ali skladovnice), proizvajalec določi ustrezne omejitve.

NDP**3. Merilo**

Razred točnosti	NDP
I	0,125 %, vendar najmanj 0,005 L_m

II	0,25 %, vendar najmanj 0,01 L_m
III	0,5 %, vendar najmanj 0,02 L_m

L_m je najmanjša izmerljiva dolžina, tj. najmanjša dolžina, ki jo je določil proizvajalec za predvideno uporabo merila.

Preglednica 2

Pravo vrednost dolžine različnih vrst materialov se meri ob uporabi primernih meril (npr. merilnih trakov). Pri tem se material, ki se meri, razprostere na primerni podlagi (npr. primerni mizi) tako, da je zravn in neraztegnjen.

Druge zahteve

4. Merila morajo zagotoviti, da se proizvod meri neraztegnjen v skladu s predvideno razteznostjo, za katero je merilo zasnovano.

Elektromagnetna odpornost

5. Vpliv elektromagnetne motnje na merilo mora biti tak, da:

- sprememba merilnega rezultata ni večja od kritične vrednosti spremembe, ki je opredeljena v točki 6, ali
- ni mogoče opraviti nobene meritve ali
- trenutnih sprememb merilnega rezultata ni mogoče tolmačiti, pomniti ali prenesti kot merilni rezultat, ali
- so spremembe merilnega rezultata dovolj velike, da jih opazijo vsi, ki jih merilni rezultat zanima.

6. Kritična vrednost spremembe je enaka enemu razdelku.

UGOTAVLJANJE SKLADNOSTI

Postopki ugotavljanja skladnosti iz 14. člena tega pravilnika, med katerimi lahko proizvajalec izbira, so:

Za mehanske ali elektromehanske instrumente:

F1 ali E1 ali D1 ali B + F ali B + E ali B + D ali H ali H1 ali G.

Za elektronske instrumente ali instrumente s programsko opremo:

B + F ali B + D ali H1 ali G.

REDNE IN IZREDNE OVERITVE

NDP pri rednih in izrednih overitvah strojev za merjenje dolžine žice in kabla so enaki NDP pri postopkih ugotavljanja skladnosti, kot so za stroje za merjenje dolžine žice in kabla določeni v tej prilogi.

Postopki meroslovnega pregleda pri rednih in izrednih overitvah strojev za merjenje dolžine žice in kabla so enaki postopkom za redno overitev, oziroma če postopek za redno overitev ni določen, za prvo overitev, kot so navedeni v ustreznih dokumentih iz 13. člena tega pravilnika.

Če je bila skladnost strojev za merjenje dolžine žice in kabla ugotovljena na podlagi Pravilnika o meroslovnih zahtevah za stroje za merjenje dolžine žice in kabla (Uradni list RS,

št. 37/02 in 79/05 in 42/06) se stroji overjajo po enakem postopku in z enakimi NDP kot razred III po tem pravilniku.

Razširjena merilna negotovost preskusnega sistema ne sme preseči $1/3$ NDP za stroje za merjenje dolžine žice in kabla iz te priloge. Šteje se, da je ta zahteva izpolnjena, če so izpolnjene zahteve, ki so za preskusni sistem za stroje za merjenje dolžine žice in kabla navedene v ustreznih dokumentih iz 13. člena tega pravilnika.

Rok za redno overitev strojev za merjenje dolžine žice in kabla je 2 leti.

NDP STROJEV ZA MERJENJE DOLŽINE ŽICE IN KABLA V UPORABI

NDP strojev za merjenje dolžine žice in kabla v uporabi je 2-kratnik NDP pri redni overitvi.