

Secretaría de Coordinación Técnica

METROLOGIA LEGAL

Resolución 176/2004

Apruébase el Reglamento Técnico sobre Verificación Primitiva y Verificación para Instrumentos de Pesar de Funcionamiento No Automático.

Bs. As., 26/11/2004

VISTO el Expediente N° S01:0169051/2004 del Registro del MINISTERIO DE ECONOMIA Y PRODUCCION, y

CONSIDERANDO:

Que la Resolución N° 2307 del 11 de noviembre de 1980 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES del ex MINISTERIO DE ECONOMIA no establece diferencia entre los ensayos exigidos para la Aprobación de Modelo, Verificación Primitiva y Verificación Periódica de Instrumentos de Pesar de Funcionamiento no Automático, excepto en los errores máximos tolerados.

Que para realizar la Verificación Primitiva no resulta técnicamente necesario ni económicamente racional repetir todos los ensayos realizados para la Aprobación de Modelo.

Que la Recomendación R-76 de la Organización Internacional de Metrología Legal, base para el estudio de una norma armonizada a nivel regional prevé ensayos diferenciados para la Aprobación de Modelo, Verificación Primitiva y Verificación Periódica.

Que la Dirección General de Asuntos Jurídicos del MINISTERIO DE ECONOMIA Y PRODUCCION ha tomado la intervención que le compete.

Que la presente medida se dicta en ejercicio de las facultades conferidas por los Artículos 2° inciso a) y 8° del Decreto N° 788 del 18 de septiembre de 2003.

Por ello,

EL SECRETARIO DE COORDINACION TECNICA

RESUELVE:

Artículo 1° — Apruébase el Reglamento Técnico sobre Verificación Primitiva y Verificación Periódica para Instrumentos de Pesar de Funcionamiento No Automático, que como Anexo forma parte integrante de la presente resolución.

Los procedimientos de los ensayos para la Verificación Primitiva y Periódica de los Instrumentos de Pesar de Alta Capacidad serán los establecidos por el Anexo de la Resolución N° 19 del 6 de febrero de 2004 de la SECRETARIA DE COORDINACION TECNICA del MINISTERIO DE ECONOMIA Y PRODUCCION.

Art. 2° — La presente resolución comenzará a regir a partir de la fecha de su publicación en el Boletín Oficial.

Art. 3º — Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese. — Leonardo Madcur.

ANEXO

REGLAMENTO TECNICO SOBRE
VERIFICACION PRIMITIVA Y VERIFICACION
PERIODICA PARA INSTRUMENTOS
DE PESAR DE FUNCIONAMIENTO
NO AUTOMATICO

1. VERIFICACION PRIMITIVA

La verificación primitiva no podrá ser efectuada si la conformidad del instrumento con el modelo aprobado y/o con las exigencias de la presente resolución y de la Resolución N° 2307 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES no ha sido manifestada, con carácter de declaración jurada, por el fabricante o importador.

El instrumento debe ser objeto de prueba en el lugar de instalación, salvo que el mismo pueda ser fácilmente expedido e instalado después de la verificación primitiva sin que esto pueda alterar las características metrológicas del mismo.

1.1. INSPECCION VISUAL

Antes de los ensayos el instrumento debe ser visualmente inspeccionado en cuanto a:

—sus características metrológicas, es decir clase de precisión, capacidad máxima, capacidad mínima, valor de la división para indicación continua y discontinua y valor de la división de verificación.

—las indicaciones obligatorias y el emplazamiento de los sellos de verificación y de control.

—sus características generales.

Para poder continuar con los ensayos no deben surgir, de estas inspecciones, dudas respecto a la correspondencia con el modelo aprobado.

Si el lugar y las condiciones de utilización del instrumento son conocidas es recomendado examinar si ellas son apropiadas.

1.2. ENSAYOS

Los ensayos son efectuados a temperatura ambiente para verificar la conformidad de las siguientes exigencias:

—punto 9 del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, errores máximos

tolerados, (referirse al punto 13.1 del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, tomando por lo menos CINCO (5) estados diferentes de carga que contengan la capacidad mínima, máxima y los estados donde cambia la tolerancia).

—punto A.3.2.2. del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, efecto máximo del dispositivo de puesta a cero,

—punto 14.1 del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, fidelidad, tomando al menos TRES (3) valores para un mismo estado de carga,

—puntos 14.3.1. y A.3.1.1. del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES para aquellos instrumentos que no posean indicador de nivel y no sean de instalación fija o de carga directamente suspendida (desnivel),

—puntos 13.2 a 13.6 del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, excentricidad, y

—punto 14.2. del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, movilidad.

Otros ensayos pueden ser efectuados en casos especiales, por ejemplo construcción muy particular o resultados dudosos, o instrumentos con más de Un (1) dispositivo indicador.

1.3. PRECINTADO

Se precintarán los puntos documentados en la Aprobación de Modelo y todo otro elemento cuyo desmontaje o desajuste podría alterar las características metrológicas, sin que estas alteraciones sean claramente visibles.

2. VERIFICACION PERIODICA

El instrumento debe ser objeto de prueba en el lugar de instalación, salvo que el mismo pueda ser fácilmente expedido e instalado después de la verificación periódica sin que esto puede alterar las características metrológicas del mismo.

2.1. INSPECCION VISUAL

Antes de los ensayos el instrumento debe ser visualmente inspeccionado en cuanto a:

—sus características metrológicas, es decir clase de precisión, capacidad máxima, capacidad mínima, valor de la división para indicación continua y discontinua y valor de la división de verificación, y

—las indicaciones obligatorias y el emplazamiento de los sellos de verificación y de control.

Si el lugar y las condiciones de utilización del instrumento son conocidas es recomendado examinar si ellas son apropiadas.

2.2. ENSAYOS

Los ensayos son efectuados para verificar la conformidad de las siguientes exigencias:

—punto 9 del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, errores máximos tolerados, (referirse al punto 13.1 del anexo de la Resolución N° 2307/80, de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, tomando por lo menos CINCO (5) estados diferentes de carga que contengan la capacidad mínima, máxima y los estados donde cambia la tolerancia). Para instrumentos de pesar de alta capacidad se deberá tener en cuenta lo establecido en la Resolución N° 19/04 de la SECRETARIA DE COORDINACION TECNICA.

—punto A.3.2.2. del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, efecto máximo del dispositivo de puesta a cero,

—punto 14.1 del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, fidelidad, tomando al menos TRES (3) valores para un mismo estado de carga,

—puntos 13.2 a 13.6 del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, excentricidad, y

—punto 14.2. del Anexo de la Resolución N° 2307/80 de la ex SECRETARIA DE ESTADO DE COMERCIO Y NEGOCIACIONES ECONOMICAS INTERNACIONALES, movilidad.

Otros ensayos pueden ser efectuados en casos especiales, por ejemplo construcción muy particular o resultados dudosos.

2.3. PRECINTADO

Se precintarán los puntos documentados en la Aprobación de Modelo y todo otro elemento cuyo desmontaje o desajuste podría alterar las características metrológicas, sin que estas alteraciones sean claramente visibles.