

вези са чланом 108. Закона о административној служби у управи Републике Српске ("Службени гласник Републике Српске", број 16/02), директор Републичког завода за стандардизацију и метрологију доноси

ПРАВИЛНИК

О УСЛОВИМА ЗА ОБАВЉАЊЕ ВЕРИФИКАЦИЈЕ ПРЕДМЕТА ОД ДРАГОЦЈЕНИХ МЕТАЛА У РАДНИМ ПРОСТОРИЈАМА ПРОИЗВОЂАЧА ИЛИ УВОЗНИКА

Члан 1.

Правилником о условима за обављање верификације (испитивања и жигосања) предмета од драгоцјених метала у радним просторијама произвођача и/или увозника (у даљем тексту: Правилник) прописују се услови које радне просторија и опрема за испитивање и жигосање предмета од драгоцјених метала произвођача или увозника морају испуњавати да би Републички завод за стандардизацију и метрологију, односно његове унутрашње подручне организационе јединице (у даљем тексту: Завод) вршио, на захтјев произвођача/увозника, испитивање и жигосање (верификацију) предмета од драгоцјених метала у тим њиховим пословним просторијама.

Члан 2.

Произвођач или увозник предмета од драгоцјених метала мора посједовати најмање три радне просторије, и то:

- 1) просторију за пријем, испитивање, жигосање и отпрему предмета од драгоцјених метала;
 - 2) просторију за вагање и припрему узорача за квантитативну хемијску анализу;
 - 3) просторију за вршење квантитативних хемијских анализа.
- Радне просторије морају бити одвојене од продајних просторија.

Члан 3.

Радне просторије морају:

1. бити изграђене у складу са важећим прописима о пројектовању, изградњи објеката и заштите од пожара,
2. испуњавати прописане услове у погледу заштите радника и заштите животне и радне средине,
3. бити чисте, суве, довољно освијетљене и простране за смјештај прописане и друге опреме (радног стола, полица и/или ормара, уређаја за гријање и климатизацију и другог) и
4. омогућавати нормалне услове за рад најмање једног радника.

Члан 4.

У просторији за пријем, испитивање, жигосање и отпрему предмета од драгоцјених метала мора да се налази сљедећа опрема:

- 1) опрема за испитивање предмета од драгоцјених метала пробом на камену:
 - а) вага класе тачности II,
 - б) пробни камен,
 - в) пробне игле,
 - г) пробне киселине,
 - д) ситан материјал у који спадају: тамне бочице за пробне киселине, кутије за пробне игле, средства за чишћење пробног камена, филтрир-папир, уље за премазивање камена и слично,
 - ђ) радни сто за радника Завода,
 - е) каса за чување предмета од драгоцјених метала,
 - ж) ормар за потребну опрему за испитивање пробом на камену;

- 2) опрема за жигосање предмета од драгоцјених метала:
 - а) сто од пуног дрвета заштићен по површини гумом или пластиком,
 - б) машина за жигосање, с неопходним пратећим алатом,
 - г) помагала за жигосање,
 - д) рукавице за раднике који врше жигосање предмета од драгоцјених метала.

Члан 5.

У просторији за припрему и вагање узорача за квантитативне хемијске анализе мора да се налази сљедећа опрема:

- 1) вага класе тачности I;
- 2) сто за вагу;
- 3) уређај за климатизацију;
- 4) термометар.
- 5) пећ за купелацију;
- 6) машина за ваљање лима;
- 7) пјешчано купатило;
- 9) потенциограф;
- 10) атомски апсорпциони спектрофотометар;
- 11) ареометар;
- 12) лабораторијско посуђе, у које спадају: посуда за растварање (Кјелдалов суд), бирете, пипете, чаше, мензуре, итд.;
- 13) ситни потрошни материјал, у који спадају: купеле, лончићи за жарење, потребне хемикалије и др;
- 14) машина за жигосање са пратећим алатом неопходним за руковање машином;
- 15) наковањ, чекић, машице, заштитне рукавице, наочари и пинцете.

Члан 6.

Просторије за квантитативну хемијску анализу предмета од драгоцјених метала морају бити снабђене и сљедећим:

- 1) мокри чвор подесан за рад са хемијским средствима;
- 2) уређај за исисавање загађеног ваздуха (дигестор);
- 3) радни сто од пуног дрвета чија је површина за рад заштићена гумом или пластиком;
- 4) посебан ормар за чување хемикалија.

Члан 7.

Предмети од драгоцјених метала преузимају се на улазу или шалтеру просторије за испитивање и жигосање предмета од драгоцјених метала.

Члан 8.

За вријеме док радник Завода обавља верификацију предмета од драгоцјених метала улаз у радне просторије дозвољен је само радницима који обављају послове у вези са жигосањем предмета од драгоцјених метала, а које одреди радник Завода.

Члан 9.

У радним просторијама не смију се држати предмети који нису неопходни за испитивање и жигосање предмета од драгоцјених метала, нити се у њима за вријеме испитивања и жигосања могу обављати било који други послови.

Члан 10.

Даном ступања на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о условима за испитивање и жигосање предмета од драгоцјених метала ("Службени гласник Републике Српске", број 45/00).

Члан 11.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у “Службеном гласнику Републике Српске”.

Број: 00/39-454/04

10. децембра 2004. године

Бања Лука

Директор,

Мр Петар Милашиновић, с.р.

На основу члана 12. Закона о контроли предмета од драгоцјених метала у Републици Српској (“Службени гласник Републике Српске”, број 13/02), а у вези са чланом 108. Закона о административној служби у управи Републике Српске (“Службени гласник Републике Српске”, број 16/02), директор Републичког завода за стандардизацију и метрологију доноси

ПРАВИЛНИК

О УСЛОВИМА ИЗРАДЕ ПРЕДМЕТА ОД ДРАГОЦЈЕНИХ МЕТАЛА

Члан 1.

Овим правилником прописују се услови које у погледу израде морају испуњавати предмети од драгоцјених метала израђени у Републици Српској.

Члан 2.

Предмети од драгоцјених метала могу да се израђују као накит, украси, предмети од злата и сребра израђени ковањем и као златни полуфабрикати за зубопротетске предмете.

Члан 3.

Накит и украси од драгоцјених метала израђују се ручно, машински, ливењем и ковањем.

Ако се предмет од драгоцјених метала састоји од више дијелова, они морају бити међусобно чврсто повезани.

Чврсто повезаним дијеловима предмета од драгоцјених метала сматрају се дијелови који се не могу ручно одвојити без употребе посебног алата.

Члан 4.

Приликом израде предмета од драгоцјених метала произвођач је дужан да на том предмету обезбиједи мјесто за утискивање: ознаке финоће, знака произвођача и републичког жига (у даљем тексту: жиг).

Ланчић израђен од драгоцјеног метала мора имати спљоштену алку на којој се утискује жиг.

Ситни предмети од драгоцјених метала и предмети од филигранна на којима нема мјеста за утискивање жига, морају имати плочицу израђену од драгоцјеног метала од ког је израђен и сам предмет. Плочица служи за утискивање жига.

Члан 5.

Легурама за израду предмета од драгоцјених метала могу се додавати и други метали, као што су цинк, кадмијум, никл, палладијум и микрододаци других метала ради постизања погодних физичких или хемијских особина саме легуре.

Члан 6.

Предмети од драгоцјених метала могу садржавати и леум. Леум је легура драгоцјених метала обогаћена везивним материјалима.

Легура која се користи за израду предмета од драгоцјених метала заједно са леумом мора имати финоћу прописану чланом 7. Закона о контроли предмета од драгоцјених метала у Републици Српској.

Члан 7.

Предмети од драгоцјених метала који садрже кит, гипс, смолу и сл. морају бити израђени тако да ти материјали буду видљиви.

Члан 8.

Предмети израђени од дијелова недрагоцјеног метала који су у чврстој вези с дијеловима од драгоцјених метала сматрају се предметима од недрагоцјених метала.

Украси од драгоцјених метала који се налазе на предметима од недрагоцјеног метала сматрају се предметима од драгоцјених метала ако се од предмета од недрагоцјеног метала могу одвојити без употребе посебног алата.

Члан 9.

Предмети од сребра, односно предмети од злата пресвучени другим драгоцјеним металом сматрају се предметима од сребра, односно злата. Слој превлаке драгоцјеног метала не смије бити такве дебљине да се предмет не може испитати.

Дебљина слоја превлаке одговарајућих платинских метала на предметима од драгоцјених метала износи 10 до 20 микрометара, а дебљина слоја галванске превлаке до пет микрометара.

Члан 10.

Даном ступања на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о условима које у погледу израде морају испуњавати предмети од драгоцјених метала (“Службени гласник Републике Српске”, број 45/00).

Члан 11.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у “Службеном гласнику Републике Српске”.

Број: 00/39-449/04

10. децембра 2004. године

Бања Лука

Директор,

Мр Петар Милашиновић, с.р.

На основу члана 18. став 1. Закона о метрологији у Републици Српској (“Службени гласник Републике Српске”, број 13/02), а у вези са чланом 108. Закона о административној служби у управи Републике Српске (“Службени гласник Републике Српске”, број 16/02), директор Републичког завода за стандардизацију и метрологију доноси

УПУТСТВО

О ПОСТУПКУ ВЕРИФИКАЦИЈЕ МЈЕРИЛА У РЕПУБЛИЦИ СРПСКОЈ

Члан 1.

Упутством о начину верификације мјерила у Републици Српској (у даљем тексту: Упутство) прописује се начин на који Републички завод за стандардизацију и метрологију (у даљем тексту: Завод), односно његове подручне организационе јединице - одјељења за верификацију и надзор (у даљем тексту: одјељења) врше верификацију (преглед и жигосање) мјерила, као и начин на који Завод у току управног надзора врши контролни преглед мјерила.

Члан 2.

У смислу овог упутства важе дефиниције појмова:

- верификација мјерила,
- увјерење о верификацији,
- прва верификација,
- наредна (периодична и ванредна) верификација,
- рок верификације,
- претходни преглед,
- верификациони жиг,
- жигосање и
- извјештај о испитивању,

који су прописани Правилником о врстама и облицима жигова за верификацију мјерила у Републици Српској.