

Прилог 2

ЗАХТЈЕВ**ЗА ИЗДАВАЊЕ ПОТВРДЕ О ИСПУЊАВАЊУ
МЕТРОЛОШКИХ ЗАХТЈЕВА ЗА МЈЕРИЛА
КОЈА СЕ УВОЗЕ**

ПОДАЦИ О ПОДНОСИОЦУ ЗАХТЈЕВА:

1. Назив, сједиште, адреса и тел/факс подносиоца захтјева _____

2. Назив, сједиште и земља произвођача мјерила _____

ПОДАЦИ О МЈЕРИЛУ:

3. Назив мјерила _____

4. Фабричка ознака типа мјерила _____

5. Број комада увезених мјерила _____

6. Намјена мјерила ²⁾ _____

7. Метролошке карактеристике мјерила:

- Мјерна величина _____

- Мјерна јединица _____

- Мјерни обим _____

- Најмањи подиок - _____ Класа тачности /мјерна
несигурност _____8. Број и датум сертификата о усаглашености/
рјешења о одобрењу типа мјерила и службена
ознака мјерила ¹⁾ _____9. Домаћи и/или међународни метролошки прописи са
којима је мјерило усаглашено _____10. Број страног сертификата о усаглашености мјерила/
назив сертификационог тијела које га је издало ³⁾ _____

11. Купац, односно корисник мјерила (ако је познат) _____

12. Приложена документација _____

Број захтјева: _____ Подносилац захтјева:

Мјесто _____ М.П. _____

и датум: _____

¹⁾ За мјерила за која је надлежна институција већ издала
сертификат о усаглашености или рјешење о одобрењу
типа.²⁾ Навести област коришћења према члану 3., односно 4.
Упутства.³⁾ Мјерила која посједују сертификат о усаглашености
страног сертификационог тијела.

Прилог 3

Република Српска
Министарство привреде, енергетике и развоја
Републички завод за стандардизацију и метрологију
Бања Лука, Радоја Домановића 25
тел. 051/219-545; тел/факс: 051/219-515

Број: _____

Датум: _____

На основу члана 19. став 2. Закона о метрологији у
Републици Српској ("Службени гласник Републике
Српске", број 13/02) и члана 28. став 4. Закона о
метрологији БиХ ("Службени гласник Републике
Српске", број 40/00), а на захтјев:

(навести назив, сједиште и адресу подносиоца захтјева)

бр. захтјева _____ од _____ године,
директор Републичког завода за стандардизацију и
метрологију, издајеПОТВРДУ ¹⁾**О ИСПУЊАВАЊУ ОСНОВНИХ МЕТРОЛОШКИХ
ЗАХТЈЕВА ЗА МЈЕРИЛА КОЈА СЕ УВОЗЕ**

Назив и тип мјерила _____

Назив, сједиште и земља произвођача мјерила _____

Назив, сједиште и земља продавца мјерила _____

Број комада мјерила наведених у захтјеву _____

Основна метролошка својства мјерила ²⁾: _____Намјена мјерила ³⁾ _____

Купац, односно корисник мјерила (ако је познат) _____

Мјерило задовољава метролошке захтјеве прописане у ⁴⁾

те се одобрава увоз _____ комада мјерила.

Директор

М.П. _____

¹⁾ Обавезно ставити додатну ознаку потврде (ОУ или ПВ)
у зависности од статуса мјерила (према чл. 22. и 23.
Упутства);²⁾ Као основно метролошко својство уписује се: мјерни
обим, класа тачности/мјерна несигурност, мјерна јединица,
најмањи подеок и сл.³⁾ Навести област коришћења према члану 3., односно 4.
Упутства.⁴⁾ Навести домаћи или међународни пропис гдје су дефинисани
метролошки захтјеви (својства) за предметна
мјерила.На основу члана 20. став 2. Закона о контроли пред-
мета 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**УПУТСТВО****О ПОСТУПКУ ВЕРИФИКАЦИЈЕ ПРЕДМЕТА ОД
ДРАГОЦЈЕНИХ МЕТАЛА У РЕПУБЛИЦИ СРПСКОЈ**

Члан 1.

Упутством о поступку верификације предмета од
драгоцјених метала у Републици Српској (у даљем тексту:
Упутство) прописују се поступак верификације предмета
од драгоцјених метала коју обавља Републички завод за
стандардизацију и метрологију, односно његове
унутрашње подручне организационе јединице (у даљем
тексту: Завод), као и начин подношења захтјева за вери-
фикацију, облик и садржај захтјева, методе испитивања,
потребна опрема за испитивање, начин жигосања и
мјесто утискивања жига.

Члан 2.

Верификација предмета од драгоцјених метала јесте
њихово испитивање и жигосање.Верификација се може обављати у службеним про-
сторијама Завода или пословним просторијама про-
извођача, односно увозника (у даљем тексту:
привођач/увозник) који за то посједују рјешење о
испуњавању прописаних услова.

Члан 3.

Верификација предмета од драгоцјених метала обавља се на писмени захтјев произвођача/увозника.

Захтјев за верификацију предмета од драгоцјених метала мора да садржи сљедеће податке:

- 1) фирму и сједиште, односно име, презиме и пребивалиште подносиоца захтјева;
- 2) број и датум подношења захтјева;
- 3) врсту, број и масу предмета од драгоцјених метала;
- 4) поријекло предмета од драгоцјених метала, а за увезене предмете и одговарајућу исправу (рачун или други документ) у складу са царинским прописима;
- 5) састав легуре;
- 6) потпис подносиоца захтјева;
- 7) потпис овлашћеног лица Завода које је примило драгоцјене метале према захтјеву.

Изглед обрасца захтјева за верификацију дат је у прилогу број 1 и саставни је дио овог упутства.

Службено лице Завода својим потписом обавезно потврђује пријем на верификацију структуру и количине предмета од драгоцјених метала према предатом захтјеву.

Ако се верификација предмета од драгоцјених метала обавља у пословним просторијама произвођача/увозника, вријеме обављања верификације договарају представници Завода и произвођач/увозник, а радник Завода је при том дужан поштовати правила о раду произвођача/увозника.

Члан 4.

Предмети од драгоцјених метала подnose се на верификацију као финални или полуфинални производи.

Предмети од драгоцјених метала израђени ручно и предмети од драгоцјених метала израђени машински испитују се на исти начин.

Предмети од драгоцјених метала састављени из више дијелова испитују се тако што се сваки дио испитује посебно. Ако је веза између појединих дијелова чврста (недјелива), довољно је испитати само један дио.

Предмети од драгоцјених метала мјешовите израде испитују се тако што се сваки дио испитује посебно.

Предмети од драгоцјених метала који садрже механички уређај израђен од недрагоцјеног метала који се не може споља видјети (нпр. оловка, сат и др.) испитују се растављени.

Предмети од драгоцјених метала, пресвучени другим драгоцјеним металом (нпр. предмет од сребра пресвучен златом, предмет од злата пресвучен платином итд.) испитују се на начин на који се испитује драгоцјени метал од кога је предмет израђен.

Превлака од драгоцјеног метала на предметима од недрагоцјеног метала не испитује се.

Члан 5.

Испитивање предмета од драгоцјених метала састоји се од:

- 1) визуелног прегледа;
- 2) идентификације предмета и
- 3) одређивања степена финоће.

Члан 6.

Визуелним прегледом утврђује се:

- 1) стање у коме је предмет од драгоцјеног метала поднесен на верификацију (полуфинални или финални, са свентуалним општењем и др.);
- 2) да ли постоје прописане ознаке на предметима домаће производње, као и друге прописане ознаке на увезеним предметима.

Члан 7.

Под идентификацијом предмета подразумева се утврђивање од којих је (недрагоцјених или драгоцјених) метала, односно њихових легура израђен.

Члан 8.

Одређивање степена финоће предмета од драгоцјених метала утврђује се:

а) методом пробе на камену (приближно одређивање) или

б) квантитативном методом (хемијском анализом).

За одређивање оријентационе вриједности степена финоће могу се користити и друге ефикасније (јефтиније и/или једноставније) методе, а након тога се примјењује једна од метода из става 1. овог члана.

Начин одређивања степена финоће, односно испитивања предмета од драгоцјених метала је детаљније уређен посебним радним упутством.

Члан 9.

Испитивање предмета од драгоцјених метала пробом на камену врши се ради идентификације (распознавања) драгоцјених метала и њихових легура и приближног утврђивања финоће драгоцјених метала.

Пробом на камену испитују се предмети од злата финоће 585/1000 и 750/1000, предмети од сребра, предмети од платине и предмети од паладијума.

Члан 10.

Опрему за испитивање предмета од драгоцјених метала пробом на камену обавезно чине:

- 1) пробни камен;
- 2) пробне игле;
- 3) пробна киселина;
- 4) тамне бочице за киселине;
- 5) кутије за пробне игле;
- 6) средства за чишћење пробног камена и сл.

Члан 11.

Пробни камен је ситнозрнасти кварцни шкриљач црне боје. Површина пробног камена мора да буде мат брушена без полирања, а пробна киселина нанесена на пробни камен не смије да пјени и оставља мрље, нити да раствара камен.

Члан 12.

Пробна игла мора да буде израђена у облику ламела или штапића од драгоцјеног метала познатог састава и залемљена на бронзану или бакрену дршку. За сваку прописану финоћу драгоцјеног метала која се испитује пробом на камену мора постојати посебно израђена пробна игла, односно серија игала. У серији одређене финоће заступљене су легуре које су у промету најчешће. Пробне игле морају да буду везане у сноп и доказаног (верификованог) састава.

Изглед и димензије пробне игле приказани су на цртежу број 1, а сноп пробних игала на цртежу број 2 прилога број 4 овога упутства.

Члан 13.

Пробне киселине су смјеса минералних киселина одређене концентрације. Све минералне киселине које се користе за прављење пробних киселина морају да буду хемијски чисте.

Члан 14.

Квантитативном хемијском анализом испитује се и утврђује финоћа предмета од драгоцјеног метала, односно легуре једног или више драгоцјених метала, односно одређује се тачан хемијски састав легуре. За испитивање квантитативном хемијском анализом користе се методе:

- 1) купелације;

2) по Геј Лисаку или Волхарду или потенциометријски;

- 3) таложњем са амонијум-хлоридом;
- 4) атомске апсорпције.

Члан 15.

Методом купелације испитују се:

1. злато;
2. предмети од злата;
3. предмети од злата израђени ковањем;
4. предмети од бијелог злата;
5. предмети од бијелог злата израђени ковањем.

Члан 16.

Методом по Геј Лисаку или методом по Волхарду или потенциометријски испитују се:

1. сребро;
2. предмети од сребра;
3. предмети од сребра израђени ковањем.

Члан 17.

Платина и предмети од платине испитују се:

1. таложњем са амонијум-хлоридом;
2. методом атомске апсорпције.

Члан 18.

Опрему за испитивање и жигосање (верификацију) предмета од драгоцјених метала квантитативном хемијском анализом чини:

- 1) аналитичка вага;
- 2) пећ за купелацију;
- 3) машина за ваљање лима;
- 4) пјешчано купатило;
- 5) потенциограф;
- 6) атомски апсорпциони спектрофотометар;
- 7) лабораторијско посуђе у које спадају:
 - а) посуда за растварање (Кјелдалов суд),
 - б) бирете,
 - в) пипете,
 - г) пехар и др.,
- 8) ситни потрошни материјал у који спадају:
 - а) купеле,
 - б) лончићи за жарење,
 - в) наковањ, чекић и др.,
- 9) машина за жигосање с пратећим алатом неопходним за руковање тим машинама;
- 10) радни сто од пуног дрвета чија је површина за рад заштићена гумом или пластиком.

Члан 19.

Избор методе испитивања из члана 15. врши Завод, држећи се принципа пропорционалности између повјерења у подносиоца захтјева (поузданости у нанесене ознаке финоће), трошкова испитивања и јавних интереса, а према радном упутству из члана 8. став 3. овог упутства.

У сврху испитивања најсврхисходнијом методом, Завод може уништити разуман број узорака предмета од драгоцјених метала.

Ако утврђени степен финоће буде већи или једнак степену финоће који је већ нанесен на испитивани предмет, Завод је дужан подносиоцу захтјева надокнадити вриједност уништених предмета.

Ако утврђени степен финоће буде мањи од степена финоће који је већ нанесен на испитивани предмет, Завод није дужан подносиоцу захтјева надокнадити вриједност уништених предмета, а подносилац захтјева је дужан надокнадити Заводу трошкове испитивања.

Члан 20.

Приликом испитивања предмета од драгоцјених метала, према сваком поднесеном захтјеву, Завод обавезно ради и архивира записник о испитивању и извјештај о верификацији.

Записник о испитивању садржи све битне елементе испитивања сваког појединачног комада (степен финоће, маса, изглед и облик предмета, те евентуално његов хемијски састав).

Образац извјештаја о верификацији дат је прилогу број 2 овог упутства и његов је саставни дио.

Примјерак извјештаја о верификацији, обавезно се уручује подносиоцу захтјева.

Члан 21.

Ако се испитивањем утврди да предмети од драгоцјених метала имају састав (степен финоће) који одговара ознаци финоће која је већ утиснута (нанесена) и ако је та ознака финоће у складу са законом, Завод ће извршити жигосање предмета прописаним републичким жигом (у даљем тексту: жигом).

Ако се испитивањем утврди да предмети од драгоцјених метала имају састав, односно степен финоће који не одговара ознаци финоће која је већ нанесена, или ако та ознака финоће није у складу са законом, Завод ће одбити жигосање таквог предмета и то констатовати у извјештају о верификацији.

Подносилац захтјева такав предмет не смије пустити у промет и дужан га је означити стварно припадајућим (прописаним) степеном финоће или прерадити га.

Ако се испитивањем утврди да предмети од драгоцјених метала немају састав који одговара најмањем степену финоће прописаног законом, Завод ће одбити жигосање таквог предмета и о томе донијети рјешење, уз навођење разлога за одбијање жигосања. Такав предмет се не смије пустити у промет као предмет од драгоцјених метала.

Копију рјешења из претходног става Завод ће доставити надлежној тржишној инспекцији.

Члан 22.

Предмети од злата и сребра израђени ковањем жигошу се на исти начин као и предмети од злата, односно сребра.

Предмети од драгоцјених метала израђени од чврсто спојених дијелова различитих драгоцјених метала морају имати ознаку степена финоће драгоцјеног метала који је највише заступљен. Ако је заступљеност драгоцјених метала у том предмету подједнака, сваки дио мора имати ознаку степена финоће за одговарајући драгоцјени метал.

Предмети од драгоцјених метала израђени од чврсто спојених дијелова истог драгоцјеног метала морају имати ознаку финоће дијела са најнижим степеном финоће.

Члан 23.

Сваки предмет од драгоцјеног метала мора имати најмање један жиг.

Предмети од драгоцјених метала израђени из једног дијела или из више чврсто спојених дијелова који се не могу раставити без уништења или трајног оштећења тог предмета жигошу се са једним жигом.

Предмети од драгоцјених метала израђени од више спојених дијелова који су могу раставити без уништења или трајног оштећења тог предмета жигошу се тако да се жиг наноси на сваки дио тог предмета појединачно.

Предмети од драгоцјених метала који садрже механички уређај од драгоцјеног метала који се не може споља видјети (оловка, сат и др.) жигошу се растављени.

Члан 24.

Захтјев за верификацију се може поднијети само за предмете од драгоцјених метала који имају утиснуту ознаку финоће и знак произвођача/увозника.

Ако увезени предмети од драгоцјених метала немају утиснуту ознаку финоће прописану законом, ознаку финоће дужан је утиснути увозник.

Члан 25.

Жиг се утискује (наноси) поред знака произвођача/увозника и ознаке финоће.

На предмете од драгоцјених метала жиг се утискује на прописано мјесто означено у Списку предмета на које се утискује жиг, који је дат у прилогу број 3 овога упутства.

Жиг се може утиснути и на дио који није означен у списку из става 2. овог члана, ако ће на том дијелу бити видљивији.

Члан 26.

Завод неће испитивати предмете од драгоцјених метала ако претходно није поднесен захтјев према члану 3. овог упутства, осим приликом надзора.

При надзору, Завод може узети у испитивање и предмете од драгоцјених метала који су прописно жигосани.

Члан 27.

Прилози 1, 2, 3 и 4 су саставни дио овог упутства, неће се штампати у "Службеном гласнику Републике Српске", али се могу у свако доба погледати и преузети у Заводу.

Члан 28.

Даном ступања на снагу овог упутства престаје да важи Правилник о начину испитивања и жигосања предмета од драгоцјених метала ("Службени гласник Републике Српске", број 45/00).

Члан 29.

Ово упутство ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у "Службеном гласнику Републике Српске".

Број: 00/39-455/04

10. децембра 2004. године
Бања Лука

Директор,
Мр Петар Милашиновић, с.р.

На основу члана 15. став 2. и члана 19. ст. 1. и 2. 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

УПУТСТВО

О ПОСТУПКУ УТВРЂИВАЊА ИСПУЊЕНОСТИ УСЛОВА ЗА ДОДЈЕЉИВАЊЕ ЗНАКА ПРОИЗВОЂАЧА/УВОЗНИКА И ЗА ВЕРИФИКАЦИЈУ ПРЕДМЕТА ОД ДРАГОЦЈЕНИХ МЕТАЛА У РАДНИМ ПРОСТОРИЈАМА ПРОИЗВОЂАЧА/УВОЗНИКА У РЕПУБЛИЦИ СРПСКОЈ

Члан 1.

Овим упутством прописује се поступак на који Републички завод за стандардизацију и метрологију (у даљем тексту: Завод) утврђује (оцјењује) испуњеност услова за:

- додјелљивање (стицање) знака произвођача/увозника и
- за верификацију предмета од драгоцјених метала у радним просторијама произвођача/увозника од старане Завода, односно његових територијално надлежних унутрашњих организационих јединица, као и поступак издавања рјешења о томе.

Члан 2.

Знак произвођача/увозника предмета од драгоцјених метала је знак прописаног садржаја, облика и димензија, одобрен и додијелен од стране Завода, којим произвођач/увозник означава предмете од драгоцјених метала.

Члан 3.

Да би стекли рјешење о знаку произвођача/увозника, односно рјешење да се у радним (пословним) просторијама произвођача/увозника може обављати верификација предмета од драгоцјених метала, субјекти који се баве производњом и/или увозом предмета од драгоцјених метала морају да испуњавају прописане услове у погледу опреме, кадрова, радних (производних и продајних) просторија као и друге прописане услове (у даљем тексту: услови).

Услови (захтјеви) из претходног става ближе се дефинишу (прописују) посебним правилником који доноси директор Завода, а објављује се у "Службеном гласнику Републике Српске".

Члан 4.

Поступак за оцјењивање испуњености услова за додјелљивање знака произвођача/увозника и за оцјењивање испуњености услова за верификацију предмета од драгоцјених метала, почиње подношењем писменог захтјева Заводу од стране произвођача/увозника предмета од драгоцјених метала са територије Републике Српске (у даљем тексту: подносилац захтјева), а завршава се доношењем одговарајућег рјешења из члана 3. овог упутства.

Захтјев се може предати и унутрашњим територијалним организационим јединицама Завода.

Члан 5.

Захтјев за утврђивање (оцјењивање) испуњености услова (у даљем тексту: захтјев), Заводу се подноси на прописаном образцу непосредно или поштом. Образац захтјева дат је у прилогу овог упутства и његов је саставни дио.

Образац захтјева се може добити у Заводу.

Захтјев мора бити прописано таксиран.

Члан 6.

Подносилац захтјева, уз попуњен образац захтјева, дужан је приложити сљедећу документацију:

- 1) доказ од надлежног органа да је подносилац захтјева регистрован за производњу и/или увоз предмета од драгоцјених метала (овјерена копија рјешења);
- 2) нацрт (тлоцрт) производне (радне) просторије са распоредом опреме, нацрт (тлоцрт) продајне просторије и опис радних услова у њима (освјетљење, гријање, климатизација, заштита и сл.);
- 3) списак расположиве опреме, према врсти и степену финоће и начину израде (ковање, ливење и др.) предмета од драгоцјених метала које ће се производити и/или увозити, односно за које се тражи рјешење. Списак мора да садржи: назив и тип опреме, назив произвођача, идентификационе бројеве, годину производње, мјерни обим, класу тачности (мјерна несигурност), и сл.;
- 4) копију доказа о верификацији мјерне и увјерења о исправности испитне опреме у складу са прописима;
- 5) списак запослених са њиховим квалификацијама и посебним обукама (едукацијама);
- 6) доказ и/или изјаву о обучености радника за рад са драгоцјеним металима;
- 7) списак прописа о контроли предмета од драгоцјених метала важећих у Републици Српској (закони, уредбе, одлуке, правилници, упутства и др.) и
- 8) друге евентуално прописане исправе.

Члан 7.

Након пријема захтјева и документације из члана 6. овог упутства, Завод ће у року од осам дана утврдити његову комплетност и исправност документације.

Ако се приликом утврђивања комплетности захтјева и исправности документације утврди да исти нису потпуни (комплетни), у смислу чл. 5. и 6. овог упутства, Завод ће у