

Члан 12.

Захтјеви за верификацију мјерила, увјерења о верификацији мјерила и записници о верификацији мјерила чувају се најмање двије године од истека рока њиховог важења, на начин који омогућава несметано обављање надзора.

Члан 13.

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

Број: 05/3.00/393-245/14
24. априла 2014. године
Бања Лука

Директор,
Никола Ђукић, с.р.

ПРИЛОГ

ЗАХТЈЕВ

ЗА ВЕРИФИКАЦИЈУ МЈЕРИЛА

1. Подносилац захтјева: _____
- Адреса подносиоца: _____
- Телефон/факс: _____ e-mail: _____
- ЈИБ /број л. к.: _____ Контакт особа: _____
2. Власник/корисник мјерила: _____
- Адреса: _____
3. Врста верификације: прва периодична ванредна
4. Назив мјерила: _____
5. Произвођач: _____
6. Тип мјерила /серијски број: _____
7. Службена ознака мјерила: _____
8. Основне метролошке карактеристике: _____
9. Мјесто верификације мјерила: _____
10. Укупан број комада мјерила која се верификују: _____
11. Доказ о уплати административне таксе¹⁾: уплатница таксена марка
12. Издавање увјерења о верификацији мјерила²⁾: да не
13. Издавање извјештаја или записника: _____
- Број захтјева: _____
- Датум: _____

М. П.

Овлашћено лице

¹⁾ Овај захтјев, сходно Закону о административним таксама („Службени гласник Републике Српске“, бр. 100/11, 103/11 и 67/13), обавезно се таксира републичком административном таксом у износу од 2 КМ према тарифном броју 1.

²⁾ Ако подносилац захтјева тражи да му се изда увјерење о верификацији мјерила, захтјев се обавезно додатно таксира у износу од 10 КМ према тарифном броју 36. Износ таксе се уплаћује у буџет Републике Српске или се такса лијепи на захтјев.

На основу члана 20. став 1. Закона о метрологији у Републици Српској ("Службени гласник Републике Српске", бр. 13/02 и 100/11) и члана 88. став 3. Закона о републичкој управи ("Службени гласник Републике Српске", бр. 118/08, 11/09, 74/10, 86/10, 24/12 и 121/12), директор Републичког завода за стандардизацију и метрологију, уз сагласност министра индустрије, енергетике и рударства, д о н о с и

ПРАВИЛНИК

О ВРСТАМА И ОБЛИЦИМА ЖИГОВА ЗА ВЕРИФИКАЦИЈУ МЈЕРИЛА У РЕПУБЛИЦИ СРПскоЈ

Члан 1.

Овим правилником прописују се врсте, облици и садржај жигова које користи Републички завод за стандардизацију и метрологију и овлашћене лабораторије приликом верификације мјерила у Републици Српској, облик и садржај докумената који се након верификације издају, као и садржај извјештаја о испитивању еталона.

Члан 2.

(1) Увјерење о верификацији мјерила је документ којим се потврђује да мјерило испуњава прописане метролошке захтјеве.

(2) Прва верификација је верификација новог мјерила, домаће или стране производње, прије његовог стављања у промет или употребу.

(3) Наредне (периодичне и ванредне) верификације су све верификације које се спроводе послје прве верификације, а због истека рока верификације, извршене поправке, односно модификације мјерила или због ванредног захтјева власника, односно корисника мјерила.

(4) Рок верификације је прописани период између обавезних узастопних верификација мјерила.

(5) Претходни преглед је дјелимични преглед одређених елемената мјерила чија се верификација завршава на мјесту уградње или верификација која се обавља прије него што су одређени елементи мјерила спојени.

(6) Верификациони жиг је ознака која се ставља на мјерило, којом се потврђује да је верификација мјерила обављена са задовољавајућим резултатом и која спречава да се врши одвајање, подешавање и замјена саставних елемената мјерила који утичу на тачност мјерила.

(7) Означавање (жигосање) је скуп поступака којима се на мјерило поставља верификациони жиг на прописаном мјесту и на прописан начин.

(8) Извјештај о испитивању еталона је документ који садржи резултате испитивања еталона.

Члан 3.

Приликом верификације мјерила Републички завод за стандардизацију и метрологију (у даљем тексту: Завод) користи сљедеће врсте жигова:

а) жигови за утискивање (штапни или жигови за клијешта) – жигови који се наносе утискивањем директно на мјерило или на плочицу за жигосање, причвршћену на мјерило, односно оловну пломбу, а ова врста жигова још се дијели на:

1) основни жиг – жиг за потврђивање испуњености прописаних метролошких захтјева приликом прве верификације мјерила,

2) годишњи жиг – жиг за потврђивање испуњености прописаних метролошких захтјева приликом прве и наредне верификације мјерила,

3) годишњи жиг за ситна мјерила – жиг за потврђивање испуњености прописаних метролошких захтјева приликом прве и наредне верификације ситних мјерила (када се због величине мјерила, односно малих димензија не могу употребљавати основни и годишњи жиг пречника 8 mm),

4) годишњи жиг за претходна испитивања – жиг за потврђивање испуњености прописаних метролошких захтјева приликом претходног прегледа мјерила,

5) жиг за поништавање жигова претходне верификације;

б) жигови у облику наљепнице – жигови који се користе када се због стања (осјетљивости) конструкције мјерила не могу употребљавати жигови за утискивање или када је њихова употреба прописана рјешењем о одобрењу типа мјерила, а ова врста жигова још се дијели на:

1) годишњи жиг – жиг за потврђивање испуњености прописаних метролошких захтјева приликом прве и наредне верификације мјерила и

2) жиг за поништавање жигова са ознаком "УПОЗОРЕЊЕ";

в) жиг за стаклена мјерила – жиг који се користи само за прву верификацију мјерила израђених од стакла и

г) жиг у облику кодиране сигурносне пломбе – жиг за потврђивање испуњености прописаних метролошких захтјева приликом прве и наредне верификације појединих врста мјерила за која је то прописано.

Члан 4.

(1) Жигови које употребљава Завод приликом верификације мјерила могу имати следеће облике:

а) основни жиг има облик круга пречника 8 mm, у којем је равнорака вага са viseћим здјелицама, изнад које је латинична ознака Републике Српске "RS", а између viseћих здјелица налази се знак Завода, који је у облику равностраног троугла, односно бројчани знак одређеног одјељења:

1) број 11 – Одјељење за верификацију Бања Лука,

2) број 12 – Одјељење за верификацију Бијељина,

3) број 13 – Одјељење за верификацију Источно Сарајево, а испод ваге је латинична ознака Босне и Херцеговине "BiH";

б) годишњи жиг има облик штита око којег се може описати круг пречника 8 mm и у чијем горњем дијелу су двије посљедње цифре године у којој истиче рок важења жига, а у доњем дијелу је број овлашћеног радника Завода који је извршио верификацију;

в) годишњи жиг за ситна мјерила има облик штита око којег се може описати круг пречника 3 mm и у чијем горњем дијелу су двије посљедње цифре године у којој истиче рок важења жига, а у доњем дијелу је знак Завода, односно бројчани знак одјељења;

г) годишњи жиг за претходна испитивања мјерила има облик равностраног троугла у којем је основица на доњој страни и око којег се може описати круг пречника 8 mm и у чијем горњем углу је знак Завода, односно бројчани знак одјељења за верификацију, а у доњем дијелу су двије посљедње цифре године у којој је извршено претходно испитивање;

д) жиг за поништавање жигова има облик знака "X" око којег се може описати круг пречника 8 mm, израђен је од метала и наноси се утискивањем;

ђ) годишњи жиг у облику наљепнице има елиптичан облик, са дужом осом од 20 mm и краћом осом од 8 mm, израђен на специјалном папиру наранџасте боје као пресликач, односно наљепница или нанесен поступком ситоштампе од двокомпонентне нерастворљиве боје, на чијој лијевој страни се налази вага са viseћим здјелицама, изнад које је латинична ознака "RS", а између viseћих здјелица је знак Завода, односно бројчани знак одјељења за верификацију, а испод ваге је латинична ознака "BiH", док се на десној страни наљепнице налазе двије посљедње цифре године у којој истиче рок важења жига, испод којих је нанесен јединствени петоцифрени идентификациони број жига (серијски број);

е) жиг за поништавање жигова у облику наљепнице има облик правоугаоника (димензија 90 mm · 40 mm) и израђен је на специјалном папиру наранџасте боје по принципу пресликача, односно правоугаоне наљепнице;

ж) жиг за стаклена мјерила има облик равностраног троугла којем је основица на горњој страни и око којег се може описати круг пречника 8 mm и у чијем горњем дијелу се налази латинична ознака "RS", на средини се налази знак Завода, а на дну латинична ознака "BiH" и

з) жиг у облику кодиране сигурносне пломбе садржи основни жиг и годишњи жиг за ситна мјерила

(Кодирана сигурносна пломба израђена је од пластике и састоји се од кућишта пломбе и тијела пломбе са поклопцем, који су међусобно спојени везицом и допунске заставице која се поставља на сигурносну жицу. Сигурносна жица је израђена од бакарне жице пресвучене калајем (алтернативно, жица може бити израђена од силка). На кућишту кодиране сигурносне пломбе са једне стране неизбрисиво је нанесен јединствен идентификациони број пломбе и јединствен бар-код пломбе, а са друге стране неизбрисиво је нанесен основни жиг са знаком Завода, односно бројчани знак одјељења за верификацију. Поред основног жига, обавезно се користи и годишњи жиг за ситна мјерила, који је неизбрисиво нанесен на обје стране заставице. Величина штита годишњег жига за ситна мјерила на заставици је таква да се око њега може описати круг пречника 10 mm.

Заставица се прије почетка монтаже поставља на сигурносну жицу непосредно уз тијело пломбе.)

(2) Врсте и облици верификационих жигова и жигова за поништавање жигова из става 1. овог члана налазе се у Прилогу 1. овог правилника, који чини његов саставни дио.

Члан 5.

(1) Жигови за верификацију мјерила које употребљавају овлашћене лабораторије могу имати следеће облике:

а) основни жиг има облик круга пречника 8 mm, у којем је равнорака вага са viseћим здјелицама, изнад које је латинична ознака Републике Српске "RS", а између viseћих здјелица налази се регистарски број из регистра овлашћених лабораторија у облику "XXX", а испод ваге је латинична ознака Босне и Херцеговине "BiH",

б) годишњи жиг има облик штита око којег се може описати круг пречника 8 mm и у чијем горњем дијелу су двије посљедње цифре године у којој истиче рок важења жига, а у доњем дијелу је регистарски број из регистра овлашћених лабораторија,

в) годишњи жиг за ситна мјерила има облик штита око којег се може описати круг пречника 3 mm и у чијем горњем дијелу су двије посљедње цифре године у којој истиче рок важења жига, а у доњем дијелу је регистарски број из регистра овлашћених лабораторија,

г) годишњи жиг за претходна испитивања мјерила има облик равностраног троугла у којем је основица на доњој страни и око којег се може описати круг пречника 8 mm и у чијем горњем углу је регистарски број из регистра овлашћених лабораторија, а у доњем дијелу су двије посљедње цифре године у којој је извршено претходно испитивање,

д) жиг за поништавање жигова има облик знака "X" око којег се може описати круг пречника 8 mm и урађен је од метала, а наноси се утискивањем,

ђ) годишњи жиг у облику наљепнице има елиптичан облик, са дужом осом од 20 mm и краћом осом од 8 mm, израђен на специјалном папиру наранџасте боје као пресликач, односно наљепница или нанесен поступком ситоштампе од двокомпонентне нерастворљиве боје, на чијој лијевој страни се налази вага са viseћим здјелицама, изнад које је латинична ознака "RS", а између viseћих здјелица је регистарски број из регистра овлашћених лабораторија, а испод ваге је латинична ознака "BiH", док се на десној страни налазе двије посљедње цифре године у којој истиче рок важења жига, испод којих је нанесен јединствени петоцифрени идентификациони број жига (серијски број);

е) жиг за поништавање жигова у облику наљепнице има облик правоугаоника (димензија 90 mm · 40 mm) и израђен је на специјалном папиру наранџасте боје по принципу пресликача, односно правоугаоне наљепнице,

ж) жиг за стаклена мјерила има облик равностраног троугла којем је основица на горњој страни и око којег се може описати круг пречника 8 mm и у чијем горњем дијелу се налази латинична ознака "RS", на средини је регистарски број из регистра овлашћених лабораторија, а на дну латинична ознака "BiH" и

з) жиг у облику кодиране сигурносне пломбе садржи основни жиг и годишњи жиг за ситна мјерила

(Кодирана сигурносна пломба израђена је од пластике и састоји се од кућишта пломбе и тијела пломбе са поклопцем, који су међусобно спојени везицом и допунске заставице која се поставља на сигурносну жицу. Сигурносна жица је израђена од бакарне жице пресвучене калајем (алтернативно, жица може бити израђена од силка). На кућишту кодиране сигурносне пломбе са једне стране неизбрисиво је нанесен јединствен идентификациони број пломбе и јединствен бар-код пломбе, а са друге стране неизбрисиво је нанесен основни жиг са регистарским бројем из регистра овлашћених лабораторија. Поред основног жига обавезно се користи и годишњи жиг за ситна мјерила, који је неизбрисиво нанесен на обје стране заставице.

Величина штита годишњег жига за ситна мјерила на заставици је таква да се око њега може описати круг пречника 10 mm. Заставица се прије почетка монтаже поставља на сигурносну жицу непосредно уз тијело пломбе).

(2) Врсте и облици верификационих жигова и жигова за поништавање жигова из става 1. овог члана налазе се у Прилогу 2. овог правилника и чини његов саставни дио.

Члан 6.

(1) Врста жига, начин и мјесто жигосања, као и број жигова који треба да се поставе послје прегледа мјерила зависи од:

- врсте верификације (прва, периодична и ванредна),
- врсте мјерила и
- начина жигосања.

(2) Врста жига, начин и мјесто жигосања прописано је рјешењем о одобрењу типа мјерила.

Члан 7.

Ако се у току периодичне или ванредне верификације утврди да мјерило није исправно, верификациони жиг претходне верификације мора се поништити одговарајућим жигом за поништавање жигова у складу са чл. 4. и 5. овог правилника.

Члан 8.

(1) Завод издаје увјерење о верификацији мјерила на захтјев власника, односно корисника мјерила ако се мјерило из техничких разлога не може жигосати, односно ако је прописано да се за мјерило издаје увјерење о верификацији.

(2) Образац увјерења из става 1. овог члана налази се у Прилогу 3. овог правилника и чини његов саставни дио.

(3) Овлашћена лабораторија издаје увјерење о верификацији мјерила на захтјев власника, односно корисника мјерила ако се мјерило из техничких разлога не може жигосати, односно ако је прописано да се за мјерило издаје увјерење о верификацији.

(4) Образац увјерења из става 3. овог члана налази се у Прилогу 4. овог правилника и чини његов саставни дио.

Члан 9.

(1) Завод на захтјев власника еталона може, у оквиру својих компетенција, извршити испитивање еталона.

(2) Завод, послје извршеног испитивања, обавезно издаје извјештај о испитивању еталона.

(3) Образац извјештаја из става 2. овог члана налази се у Прилогу 5. овог правилника и чини његов саставни дио.

(4) Еталони који испуњавају метролошке захтјеве, а за које је прописано жигосање, жигосу се жиговима за мјерила на идентичан начин као и мјерила према овом правилнику.

Члан 10.

Ступањем на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о врстама и облицима жигова за верификацију мјерила у Републици Српској ("Службени гласник Републике Српске", бр. 10/05 и 51/05).

Члан 11.

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

Број: 05/3.00/393-246/14
24. априла 2014. године
Бања Лука

Директор,
Никола Ђукић, с.р.

ПРИЛОГ 1.

ВРСТЕ И ОБЛИЦИ ВЕРИФИКАЦИОНИХ ЖИГОВА И ЖИГОВА ЗА ПОНИШТАВАЊЕ ЖИГОВА – ЗАВОД

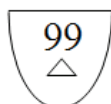
Основни жиг – за утискивање



Годишњи жиг – за утискивање



Годишњи жиг за ситна мјерила – за утискивање



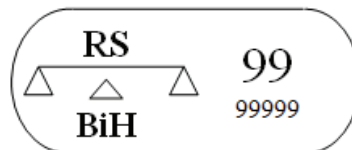
Годишњи жиг за претходна испитивања – за утискивање



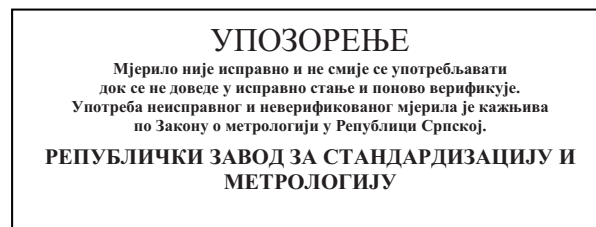
Жиг за поништавање верификационих жигова – за утискивање



Годишњи жиг у облику наљепнице



Жиг за поништавање верификационих жигова са ознаком "УПОЗОРЕЊЕ" – наљепница



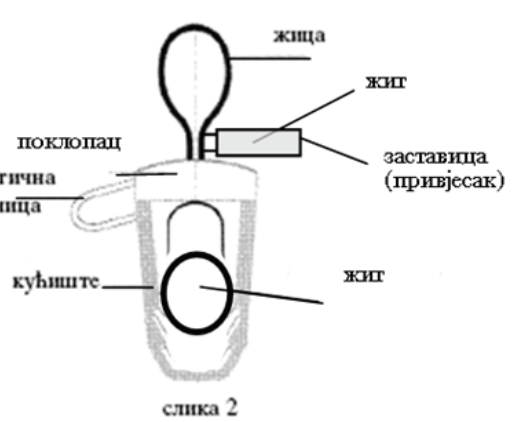
Жиг за стаклена мјерила



Жиг у облику кодиране сигурносне пломбе

ПЛОМБА СА СТРАНЕ БАР КОДА – ПРВА СТРАНА

ПЛОМБА СА СТРАНЕ ЖИГА – ДРУГА СТРАНА



ПРИЛОГ 2.
ВРСТЕ И ОБЛИЦИ ВЕРИФИКАЦИОНИХ ЖИГОВА И ЖИГОВА ЗА ПОНИШТАВАЊЕ ЖИГОВА – ОВЛАШЋЕНА ЛАБОРАТОРИЈА

Основни жиг – за утискивање



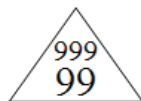
Годишњи жиг – за утискивање



Годишњи жиг за ситна мјерила – за утискивање



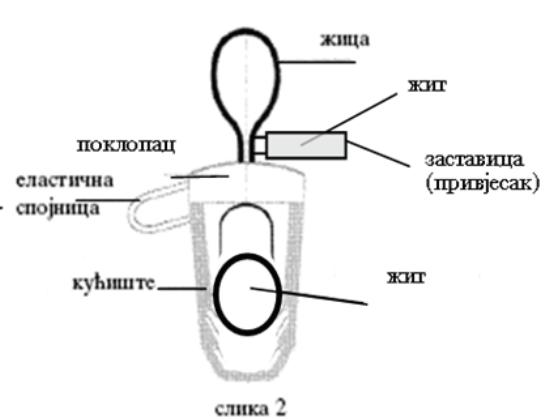
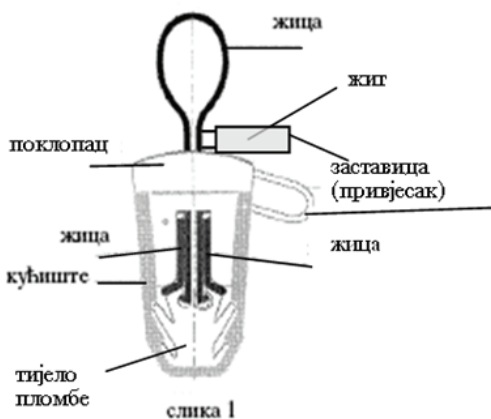
Годишњи жиг за претходна испитивања – за утискивање



Жиг у облику кодиране сигурносне пломбе

ПЛОМБА СА СТРАНЕ БАР КОДА – ПРВА СТРАНА

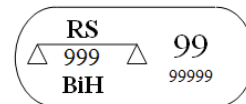
ПЛОМБА СА СТРАНЕ ЖИГА – ДРУГА СТРАНА



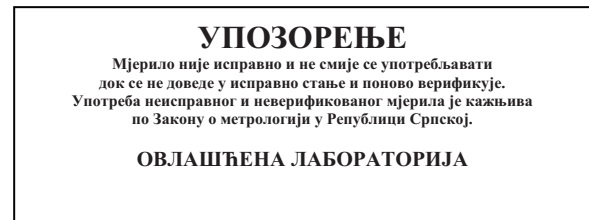
Жиг за поништавање верификационих жигова – за утискивање

X

Годишњи жиг у облику наљепнице



Жиг за поништавање верификационих жигова са ознаком “УПОЗОРЕЊЕ” – наљепница



Жиг за стаклена мјерила



ПРИЛОГ 3.

МЕМОРАНДУМ ЗАВОДА

Број:

Датум:

На основу члана 6. став 1. тачка 2. и члана 15. став 2. Закона о метрологији у Републици Српској ("Службени гласник Републике Српске", бр. 13/02 и 100/11) и члана 9. став 1. Правилника о верификацији мјерила ("Службени гласник Републике Српске", број __), а на захтјев:

(назив и адреса подносиоца захтјева)

број: _____ од _____
(број захтјева) (датум)

издаје се:

УВЈЕРЕЊЕ
О ВЕРИФИКАЦИЈИ МЈЕРИЛА

Назив мјерила	
Произвођач мјерила	
Серијски број мјерила	
Година производње	
Службена ознака мјерила	
Власник/корисник мјерила	
Метролошке карактеристике	
Мјерни опсег/вриједност подјелка/класа тачности	
Број верификационог жига	
Метролошка сљедивост	
Број и датум Записника о прегледу	
Увјерење важи до	

Прегледом мјерила утврђено је да мјерило испуњава метролошке захтјеве прописане Правилником о

(навести метролошки пропис за одређену врсту мјерила)

Републичка административна такса на ово увјерење наплаћена је у износу од 10 КМ према тарифном броју 36. Закона о административним таксама ("Службени гласник Републике Српске", бр. 100/11, 103/11 и 67/13).

Преглед извршио:

М.П.

Одговорно лице:

ПРИЛОГ 4.

МЕМОРАНДУМ ОВЛАШЋЕНЕ ЛАБОРАТОРИЈЕ

Број:

Датум:

На основу члана 15. став 2. Закона о метрологији у Републици Српској ("Службени гласник Републике Српске", бр. 13/02 и 100/11), члана 9. став 1. Правилника о верификацији мјерила ("Службени гласник Републике Српске", број __) и на основу Рјешења о давању овлашћења, бр.: _____ од _____ које је донио директор Републичког завода за стандардизацију и метрологију, а на

захтјев _____
(назив и адреса подносиоца захтјева)

број: _____ од _____
(број захтјева) (датум)

издаје се:

УВЈЕРЕЊЕ
О ВЕРИФИКАЦИЈИ МЈЕРИЛА

Назив мјерила	
Произвођач мјерила	
Серијски број мјерила	
Година производње	
Службена ознака мјерила	
Власник/корисник мјерила	
Метролошке карактеристике	
Мјерни опсег/вриједност подјелка/класа тачности	
Број верификационог жига	

Метролошка сљедивост	
Број и датум Записника о прегледу	
Увјерење важи до	

Прегледом мјерила утврђено је да мјерило испуњава метролошке захтјеве прописане Правилником о

(навести метролошки пропис за одређену врсту мјерила)

Републичка административна такса на ово увјерење наплаћена је износу од 10 КМ према тарифном броју 36. Закона о административним таксама ("Службени гласник Републике Српске", бр. 100/11, 103/11 и 67/13).

Преглед извршио:

М.П.

Одговорно лице:

ПРИЛОГ 5.

МЕМОРАНДУМ ЗАВОДА

Број: _____

Датум: _____

На захтјев:

(назив и адреса подносиоца захтјева)

број: _____ од _____
(број захтјева) (датум)

издаје се:

ИЗВЈЕШТАЈ О ИСПИТИВАЊУ ЕТАЛОНА

Назив еталона	
Произвођач	
Серијски број	
Година производње	
Тип	
Опсег	
Класа тачности	
Власник/корисник еталона	
Број и датум Записника о прегледу	
Број верификационог жига	
Метролошка сљедивост	
Препоручено наредно испитивање	

Овај извјештај није валидан без потписа и печата и смије се умножавати само као цјелина.

Преглед извршио:

М.П.

Одговорно лице:

На основу члана 11. став 5. Закона о метрологији у Републици Српској ("Службени гласник Републике Српске", бр. 13/02 и 100/11) и члана 88. став 3. Закона о републичкој управи ("Службени гласник Републике Српске", бр. 118/08, 11/09, 74/10, 86/10, 24/12 и 121/12), директор Републичког завода за стандардизацију и метрологију, уз сагласност министра индустрије, енергетике и рударства, д о н о с и

П РА В И Л Н И К

О УСЛОВИМА И ПОСТУПКУ ДАВАЊА ОВЛАШЋЕЊА ЗА ОБАВЉАЊЕ ПОСЛОВА ВЕРИФИКАЦИЈЕ МЈЕРИЛА

Члан 1.

Овим правилником прописују се услови које су дужне да испуњавају лабораторије које обављају послове верификације мјерила, поступак за добијање овлашћења, начин вођења регистра овлашћених лабораторија, начин на који евиденцију води овлашћена лабораторија, као и

друга питања која се односе на рад овлашћених лабораторија.

Члан 2.

Под појмом лабораторија, у смислу овог правилника, подразумевају се привредна друштва и друга правна лица која обављају послове верификације мјерила.

Члан 3.

Лабораторија за обављање послова верификације (у даљем тексту: лабораторија) дужна је испуњавати услове у погледу акредитације, стручне спреме запослених радника, простора и опреме за верификацију мјерила, као и других услова прописаних овим правилником.

Члан 4.

(1) Лабораторија је дужна посједовати акт о акредитацији којим потврђује да је акредитована за контролисање мјерила по стандарду BAS ISO/IEC 17020.