

ОСНОВНИ ЗАХТЈЕВИ

Општи захтјеви

Уколико вага садржи или је прикључена на више од једног показног уређаја или уређаја за штампање који се користе за намјене из члана 2. т. 1) до 6) овог правилника и који понављају резултате операције мјерења, а не могу утицати на исправно функционисање ваге, ти уређаји не морају испуњавати основне захтјеве, под условом да резултате мјерења тачно и неизбрисиво штампа или биљежи дио ваге који испуњава основне захтјеве и да су резултати доступни објема странама које су заинтересоване за мјерење.

Уколико је вага намијењена за употребу у промету робе и услуга, показни уређаји и уређаји за штампање за трговца и за потрошача морају испуњавати основне захтјеве.

Метролошки захтјеви

1. Јединице масе

Јединице масе које се користе приликом вагања су законске мјерне јединице које се користе у Босни и Херцеговини.

Допуштена је употреба:

- јединица из система SI: килограм, микрограм, милиграм, грам, тона,
- јединица које нису обухваћене системом SI: карат (ако се мјери драго камење).

2. Класе тачности

2.1. Дефинисане су следеће класе тачности:

- I посебна
- II висока
- III средња
- III обична

Спецификације класа тачности наведене су у Табели 1. овог прилога.

Табела 1. Спецификације класа тачности

Класа тачности	Вриједност верификационог подјелјка (e)	n - број верификационих подјелјака n = max/e		Минимално мјерење (min.)
		најмања вриједност	највећа вриједност	
I	0,001 g ≤ e	50.000	-	100 e
II	0,001 g ≤ e ≤ 0,05 g	100	100.000	20 e
	0,1 g ≤ e	5.000	100.000	50 e
III	0,1 g ≤ e ≤ 2 g	100	10.000	20 e
	5 g ≤ e	500	10.000	20 e
III	5 g ≤ e	100	1.000	10 e

Минимално мјерење за ваге класе тачности II и III, које су намијењене за наплату транспортних тарифа, износи 5 e.

2.2. Подјелјци ваге

2.2.1. Најмањи подјелјак ваге (d) и верификациони подјелјак (e) морају бити у облику:

1 · 10^k, 2 · 10^k или 5 · 10^k јединица за масу, гдје је k било који цео број или нула.

2.2.2. За све ваге, осим оних са помоћним показним уређајима:

d = e.

2.2.3. За ваге са помоћним показним уређајима важе следећи услови:

e = 1 · 10^k g,

d < e ≤ 10 d.

Изузетно, за ваге класе тачности I са d < 10⁻⁴ g вриједност верификационог подјелјка је:

e = 10⁻³ g.

3. Класификација

3.1. Ваге са једним мјерним опсегом

Ваге опремљене помоћним показним уређајима припадају класи тачности I или класи тачности II. Код таквих вага минимално мјерење добија се из Табеле 1. овог прилога замјеном вриједности верификационог подјелјка (e), у колони 5 те табеле, стварном вриједношћу најмањег подјелјка (d).

Ако је d < 10⁻⁴ g, максимално мјерење ваге класе тачности II може бити мање од 50.000 e.

¹ Овај прилог је у потпуности усаглашен са Анексом I Директиве 2014/31/EU о усаглашавању законодавства држава чланица у односу на стављање на располагање неаутоматских вага на тржиште, Европског парламента и Савјета од 26. фебруара 2014. године.

3.2. Ваге са више мјерних опсега
Вишеструки мјерни опсеги допуштени су под условом да су јасно означени на ваги. Сваки појединачни опсег мјерења класификује се у складу са тачком 3.1. овог прилога. Ако опсеги мјерења спадају у различите класе тачности, вага мора задовољавати захтјеве који важе за ону класу тачности за коју су захтјеви строжи.

3.3. Ваге са више интервала
3.3.1. Ваге са једним мјерним опсегом могу имати више парцијалних опсега мјерења (ваге са више интервала).

Ваге са више интервала нису опремљене са помоћним показним уређајима.

3.3.2. Сваки парцијални мјерни опсег код вага са више интервала дефинисан је:

- својим верификационим подјелком, гдје је $e_{(i+1)} > e_i$,
- својим максималним мјерењем max_i , гдје је $max_i = max$,
- својим минималним мјерењем min_i , гдје је $min_i = max_{(i-1)}$ и $min_1 = min$,

гдје је:
 $i = 1, 2, \dots, r$,
 i = број парцијалног мјерног опсега,
 r = укупан број парцијалних мјерних опсега.

Сва мјерења масе су мјерења нето оптерећења, без обзира на вриједност било које употребљене таре.

3.3.3. Парцијални мјерни опсеги класификују се у складу са Табелом 2. овог прилога. Сви парцијални мјерни опсеги спадају у исту класу тачности, која представља класу тачности ваге.

Табела 2. Ваге са више интервала

Класа тачности	Верификациони подјелак (e)	Минимално мјерење (min.)	n - број верификационих подјелака	
			најмања вриједност ⁽¹⁾ $n = max_i/e_{(i+1)}$	највећа вриједност $n = max_i/e_{(i)}$
I	$0,001\text{ g} \leq e_i$	$100\text{ }e_i$	50.000	-
II	$0,001\text{ g} \leq e_i \leq 0,05\text{ g}$	$20\text{ }e_i$	5.000	100.000
	$0,1\text{ g} \leq e_i$	$50\text{ }e_i$	5.000	100.000
III	$0,1\text{ g} \leq e_i$	$20\text{ }e_i$	500	10.000
III	$5\text{ g} \leq e_i$	$10\text{ }e_i$	50	1.000

⁽¹⁾ За $i = r$ примјењује се одговарајућа колона Табеле 1. овог прилога, с тим да се e замјењује са e_r .

гдје је:
 $i = 1, 2, \dots, r$,
 i = број парцијалног мјерног опсега,
 r = укупан број парцијалних мјерних опсега.

4. Тачност
4.1. При оцјењивању усаглашености вага са прописаним захтјевима примјеном поступака оцјењивања усаглашености из члана 6. овог правилника, грешка показивања не смије бити већа од највеће дозвољене грешке из Табеле 3. овог прилога. У случају дигиталног показивања, грешка показивања мора се кориговати за грешку заокруживања.

Највеће дозвољене грешке односе се на нето и тара вриједност за сва могућа оптерећења, осим за унапријед задатих вриједности таре.

Табела 3. Највеће дозвољене грешке

Највећа дозвољена грешка	Оптерећење (m) изражено у верификационим подјелцима ваге (e)			
	Класа I	Класа II	Класа III	Класа IIII
$\pm 0,5\text{ }e$	$0 \leq m \leq 50.000$	$0 \leq m \leq 5.000$	$0 \leq m \leq 500$	$0 \leq m \leq 50$
$\pm 1\text{ }e$	$50.000 < m \leq 200.000$	$5.000 < m \leq 20.000$	$500 < m \leq 2.000$	$50 < m \leq 200$
$\pm 1,5\text{ }e$	$200.000 < m$	$20.000 < m \leq 100.000$	$2.000 < m \leq 10.000$	$200 < m \leq 1.000$

4.2. Највеће дозвољене грешке ваге у употреби су два пута веће од највећих дозвољених грешака утврђених у тачки 4.1. овог прилога.
5. Резултати мјерења на ваги морају бити поновљиви, а ако се користе други показни уређаји и друге методе уравнотежења, резултати мјерења морају бити идентични.

Резултати мјерења морају бити довољно неосјетљиви на промјене положаја оптерећења на пријемнику оптерећења.

6. Вага мора реаговати на мале промјене оптерећења.

7. Утицајне величине и вријеме

7.1. Ваге класе тачности II, III и IIII, које се могу користити у нагнутом положају, морају бити довољно неосјетљиве на степен нагнутости до којег може доћи приликом нормалне употребе.

7.2. Ваге морају испуњавати метролошке захтјеве у оквиру температурног опсега који је произвођач одредио. Вриједност тог опсега је најмање једанака:

- 5 °C за ваге класе тачности I,
- 15 °C за ваге класе тачности II,
- 30 °C за ваге класе тачности III или IIII.

Ако произвођач није одредио температурни опсег, примјењује се температурни опсег од -10 °C до +40 °C.

7.3. Ваге које се напајају из електричне мреже морају испуњавати метролошке захтјеве у условима код којих је напајање у оквирима нормалних промјена.

Увијек када напон падне испод најмање захтијеване вриједности, ваге са батеријским напајањем морају то сигнализирати (показати) и морају у тим околностима наставити да исправно функционишу или аутоматски да прекину рад.

7.4. Ваге морају испуњавати метролошке захтјеве у условима високе релативне влажности ваздуха на горњој граници свог температурног опсега, осим вага класе тачности I и II за које је e мање од 1 g.

7.5. Оптерећења вага класе тачности II, III или IIII на дужи период мора имати занемарљив утицај на показивање при оптерећењу, као и на показивање нуле непосредно након уклањања оптерећења.

7.6. Под осталим условима ваге морају наставити да исправно функционишу или аутоматски да прекину рад.

Облик и конструкција

8. Општи захтјеви

8.1. Облик и конструкција вага морају бити такви да ваге које су правилно постављене у радно стање и које се правилно употребљавају, и то у окружењу за које су намијењене, сачувају своје метролошке особине. Вриједност измјерене масе мора бити приказана.

8.2. Изложеност електромеханичких вага сметњама не смије имати за последицу значајне грешке или те грешке морају бити аутоматски откривене и приказане.

Након аутоматског откривања значајне грешке, електромеханичке ваге морају дати визуелни или звучни сигнал који траје све док руковаца не предузме корективну мјеру или док грешка не нестане.

8.3. Захтјеви из т. 8.1. и 8.2. овог прилога морају бити трајно испуњени током периода који је уобичајен с обзиром на предвиђену намјену таквих вага.

Дигитални електронски уређаји морају стално вршити одговарајућу контролу исправног функционисања мјерног процеса, контролу показног уређаја, као и чувања свих података и њиховог преноса.

Након аутоматског откривања значајне грешке услед дуготрајне употребе ваге, електромеханичке ваге морају дати визуелни или звучни сигнал који траје све док руковаца не предузме корективну мјеру или док грешка не нестане.

8.4. Периферни уређај прикључен на електромеханичку вагу преко одговарајућег интерфејса не смије негативно утицати на метролошке карактеристике те ваге.

8.5. Ваге не смију имати карактеристике које би могле омогућити злоупотребу, а могућности за ненамјерну погрешну употребу морају бити сведене на најмању могућу мјеру.

Саставни дијелови које руковаца не смије расклопити или подешавати морају бити обезбијеђени против таквих активности.

8.6. Ваге морају бити израђене тако да омогућавају једноставно спровођење поступака оцјењивања усаглашености утврђених овим правилником, као и законске контроле у складу са законом којим се уређује метрологија.

9. Показивања резултата мјерења и других измјерених вриједности масе морају бити тачна, недвосмислена и необмањујућа, а читавање показног уређаја у нормалним условима употребе мора бити лако.

Називи и ознаке јединица из тачке 1. овог прилога морају бити у складу са одредбама закона којим су прописане мјерне јединице које се користе у Босни и Херцеговини.

Показивање резултата мјерења изнад максималног мјерења (max), увећаног за 9 е, мора бити онемогућено.

Помоћни показни уређај је допуштен само десно од децималног знака. Уређај за проширено показивање може се користити само привремено, а штампање током његовог функционисања мора бити онемогућено.

Остала показивања могу бити приказана под условом да не доводе до забуне и да се не могу замијенити за резултат мјерења.

10. Штампање резултата мјерења и других измјерених вриједности масе

Одштампани резултати морају бити тачни, одговарајуће означени и недвосмислени. Одштампани резултат мора бити јасан, читљив, неизбрисив и трајан.

11. Нивелисање

По потреби, ваге су опремљене уређајем за нивелисање и индикатором нивелације, довољно осјетљивим да омогући правилно постављање.

12. Подешавање нуле

Ваге могу бити опремљене уређајима за довођење у нулу. Резултат функционисања ових уређаја је тачно довођење у нулу и оно не смије утицати на тачност резултата мјерења.

13. Уређаји за тару и уређаји за унапријед задату тару

Ваге могу имати један или више уређаја за тару и уређај за унапријед задату тару.

Функционисање уређаја за тару даје тачно довођење у нулу и обезбјеђује исправно нето мјерење.

Функционисање уређаја за унапријед задату тару обезбјеђује тачно одређивање израчунате нето вриједности.

14. Ваге за употребу у промету робе и услуга, максималног мјерења до 100 kg - додатни захтјеви.

Ваге намијењене за употребу у промету робе и услуга морају приказивати све битне информације у вези са мјерењем и морају јасно приказивати обрачун цијене за производ који се купује, у случају вага са показивачем цијене.

Цијена коју треба платити, ако је приказана, мора бити тачна.

Ваге са обрачуном износа плаћања морају приказати битна показивања довољно дуго да их потрошач може правилно прочитати.

Ваге са обрачуном износа плаћања могу вршити и друге функције осим мјерења појединачних артикала и израчунавања износа, само ако су на траци или наљепници за потрошача сва показивања у вези свих трансакција одштампана јасно и недвосмислено, као и ако су прикладно распоређена.

Ваге не смију имати карактеристике које, директно или индиректно, могу проузроковати показивања чије тумачење није лако, односно једноставно.

Ваге се морају користити у функцији заштите потрошача од нетачних трансакција приликом продаје, изазваних њиховим неисправним радом.

Помоћни показни уређаји и проширени показни уређаји нису дозвољени.

Додатни уређаји су дозвољени само ако не могу довести до злоупотребе.

Ваге сличне онима које су обично намијењене за употребу у промету робе и услуга, а које не испуњавају захтјеве из ове тачке морају имати неизбрисив слједећи натпис, који се налази поред показивача:

“НЕ СМИЈЕ СЕ КОРИСТИТИ ЗА ПРОМЕТ РОБЕ И УСЛУГА”.

15. Ваге које исписују наљепницу са цијеном

Ваге које исписују наљепницу са цијеном морају, у мјери у којој је то примјењиво за ту вагу, да испуњавају захтјеве за ваге са показивањем цијене које су намијењене за употребу у промету робе и услуга.

Штампање наљепнице са цијеном не смије бити могуће испод минималног мјерења.

ПОСТУПЦИ ОЦЈЕЊИВАЊА УСАГЛАШЕНОСТИ

1. МОДУЛ В - ИСПИТИВАЊЕ ТИПА

1.1. Испитивање типа је поступак оцјењивања усаглашености којим именовано тијело прегледа техничко рјешење неаутоматске ваге, провјерава и потврђује да техничко рјешење задовољава одговарајуће захтјеве овог правилника.

1.2. Испитивање типа може се спроводити на један од следећих начина:

- испитивање узорка ваге који је репрезентативан за предвиђену производњу цијеле ваге (производни тип),

- оцјењивање адекватности техничког рјешења ваге прегледом техничке документације и пратећих доказа из тачке 1.3. овог прилога, уз испитивање узорка који су репрезентативни за предвиђену производњу једног или више битних дијелова ваге (комбинација производног типа и пројектног типа),

- оцјењивање адекватности техничког рјешења ваге прегледом техничке документације и пратећих доказа из тачке 1.3. овог прилога, без испитивања узорка (пројектни тип).

1.3. Захтјев за испитивање типа подноси произвођач ваге именованом тијелу по свом избору.

Захтјев мора да садржи:

- назив и адресу произвођача и, ако захтјев подноси овлашћени заступник, назив и адресу заступника;

- писмену изјаву да ниједном другом именованом тијелу није поднесен исти захтјев;

- техничку документацију која омогућава оцјењивање усаглашености ваге са одговарајућим захтјевима овог правилника и мора да обухвати адекватну анализу и процјену ризика. Техничка документација мора прецизно да наведе одговарајуће захтјеве и да обухвати пројектовање, производњу и функционисање ваге у мјери која је релевантна за то оцјењивање. Техничка документација обухвата, у мјери у којој је то важно за оцјењивање усаглашености, следеће:

- општи опис ваге,

- идејне пројекте и радионичке цртеже, планове компоненти, подсклопова, електричне шеме итд.,

- описе и објашњења неопходна за разумијевање претходно наведеног, укључујући и начин рада ваге,

- списак хармонизованих стандарда који су примијењени, у потпуности или дјелимично,

- описе рјешења која су усвојена ради испуњавања основног захтјева из Прилога 1. овог правилника, уколико хармонизовани стандарди нису примијењени,

- резултате пројектних прорачуна и прегледа итд.,

- извјештаје о испитивањима,

- испитне узорке, репрезентативне за предвиђену производњу. Именовано тијело може захтјевати додатне узорке, ако су потребни за спровођење програма испитивања,

- пратеће доказе о адекватности рјешења техничког пројекта. У тим пратећим доказима наводе се сви хармонизовани стандарди који су примијењени, посебно ако хармонизовани стандарди нису примијењени у цјелини, а гдје је то потребно, обухватају се резултати испитивања спроведених у одговарајућој лабораторији произвођача или у другој испитној лабораторији у његово име и на његову одговорност.

1.4. Именовано тијело:

За вагу:

1.4.1. прегледа пројектну документацију и потврђује да је тип произведен у складу са том документацијом,

За узорке:

1.4.2. провјерава да ли су испитни узорци произведени у складу са техничком документацијом и идентификује елементе који су пројектовани у складу са одговарајућим хармонизованим стандардима, као и елементе који су пројектовани према другим одговарајућим техничким спецификацијама,

1.4.3. спроводи одговарајуће прегледе и испитивања или налаже да се она спроведу ради провјере да ли су, у случају да је произвођач одлучио да примени рјешења из одговарајућих хармонизованих стандарда, та рјешења правилно примијењена,

1.4.4. врши или обезбјеђује да се изврше одговарајући прегледи и/или испитивања којима се провјерава да ли рјешења која је

примијенио произвођач испуњавају основне захтјеве у случају када хармонизовани стандарди нису примијењени,

1.4.5. договара се са подносиоцем захтјева о мјесту спровођења прегледа и испитивања.

1.5. Именовано тијело саставља извештај о оцјењивању, у којем су евидентирани активности предузете у складу са тачком 1.4. овог прилога и њихови резултати. Не нарушавајући пословну тајну произвођача, именовано тијело објављује садржај тог извјештаја, у цјелини или дјелимично, само уз сагласност произвођача.

1.6. За тип ваге који задовољава захтјеве овог правилника, именовано тијело издаје подносиоцу захтјева сертификат о испитивању типа. Сертификат о испитивању типа садржи закључке прегледа, услове (ако их има) у којима они важе, податке неопходне за идентификацију сертификоване ваге и, ако је потребно, опис њеног функционисања.

Сви битни технички описи, као што су цртежи и скице, прилажу се уз сертификат о испитивању типа.

Сертификат о испитивању типа важи десет година од дана његовог издавања и може се обнављати периодично на десет година.

У случају значајних промјена у пројектовању ваге, нпр. као резултат примјене нових техника, рок важења сертификата о испитивању типа може бити ограничен на двије године и може се продужити за још три године.

1.7. Именовано тијело прати промјене у општепризнатом стању технике. Уколико те промјене указују да одобрени тип можда више није усаглашен са одговарајућим захтјевима овог правилника, именовано тијело утврђује да ли је због тих промјена потребно даље испитивање. Ако су потребна даља испитивања, о томе обавјештава произвођача.

Произвођач мора обавијестити именовано тијело које чува техничку документацију која се односи на сертификат о испитивању типа, о свим промјенама на одобреном типу ваге које могу утицати на усаглашеност ваге са основним захтјевима овог правилника. Такве промјене захтјевају додатно одобрење које се издаје у облику допуне изворном сертификату о испитивању типа.

1.8. Свако именовано тијело одмах обавјештава Завод о издатим сертификатима о испитивању типа, односно свим њиховим допунама које је издало или повукло и периодично или на захтјев ставља на увид Заводу списак сертификата, односно њихових допуна који су одбијени, суспендовани или на други начин ограничени.

1.9. Произвођач чува сертификат о испитивању типа, његове прилоге и допуне са техничком документацијом у року од десет година након што је вага стављена на тржиште, тако да буде доступна надлежним органима.

1.10. Овлашћени заступник произвођача може да поднесе захтјев из тачке 1.3. овог прилога и да испуни обавезе из т. 1.7. и 1.9. овог прилога, уколико су наведене у овлашћењу.

2. МОДУЛ D - УСАГЛАШЕНОСТ СА ТИПОМ НА ОСНОВУ ОБЕЗБЈЕЂИВАЊА КВАЛИТЕТА ПРОЦЕСА ПРОИЗВОДЊЕ

2.1. Усаглашеност са типом на основу обезбјеђивања квалитета процеса производње је дио поступка оцјењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе утврђене т. 2.2. и 2.5. овог прилога и обезбјеђује и изјављује, искључиво на сопствену одговорност, да су ваге о којима је ријеч усаглашене са типом описаним у сертификату о испитивању типа и да задовољавају одговарајуће захтјеве овог правилника.

2.2. Производња

Произвођач примјењује одобрен систем квалитета за производњу, контролисање и испитивање готове ваге о којој је ријеч, у складу са тачком 2.3. овог прилога и подлијеже надзору из тачке 2.4. овог прилога.

2.3. Систем квалитета

2.3.1. Произвођач подноси захтјев за оцјењивање свог система квалитета именованом тијелу по свом избору, за предметну вагу.

Захтјев нарочито садржи:

- име (назив) и адресу произвођача, а ако захтјев доставља овлашћени заступник, и његово име (назив) и адресу,

- писмену изјаву да исти захтјев није поднесен другом именованом тијелу,

- све информације од значаја за предвиђену категорију ваге,

- документацију о систему квалитета,

- техничку документацију о одобреном типу и копију сертификата о испитивању типа.

2.3.2. Системом квалитета обезбјеђује се усаглашеност ваге са типом описаним у сертификату о испитивању типа и са одговарајућим захтјевима овог правилника.

² Овај прилог је у потпуности усаглашен са Анексом II Директиве 2014/31/EU о усаглашавању законодавства држава чланица у односу на стављање на располагање неаутоматских вага на тржиште, Европског парламента и Савјета од 26. фебруара 2014. године.

Сви елементи, захтјеви и одредбе које је усвојио произвођач морају бити систематски и уредно документовани у облику писаних правила, поступака и упутстава. Документација система квалитета мора да омогући досљедно тумачење програма и планова квалитета и приручника и записа о квалитету.

Документација система квалитета садржи, нарочито, адекватан опис:

- циљева квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства у вези са квалитетом ваге,

- одговарајућих техника, процеса и системских активности производње, контроле квалитета и обезбјеђења квалитета који ће се користити,

- прегледа и испитивања која ће бити спроведена прије, за вријеме и после производње, као и учесталост њиховог спровођења,

- записа о квалитету, као што су извјештаји о контролисању, подаци о испитивању, подаци о калибрисању, извјештаји о квалификацијама одговарајућих запослених и др.,

- начина праћења достизања захтијева квалитета вага и ефикасног функционисања система квалитета.

2.3.3. Именовано тијело оцјењује систем квалитета да би утврдило да ли задовољава захтјеве из тачке 2.3.2. овог прилога. Систем квалитета усаглашен је са тим захтјевима ако је усаглашен са одговарајућим спецификацијама релевантног BAS стандарда којим је преузет одговарајући хармонизовани стандард.

Поред искуства у области система управљања квалитетом, тим за проверу мора да има најмање једног члана са искуством у вредновању у области релевантне ваге и технологије ваге и познавањем одговарајућих захтјева овог правилника. Поступак оцјењивања обухвата контролни обилазак просторија произвођача.

Тим за проверу преиспитује техничку документацију из тачке 2.3.1. овог прилога, како би се увјерио у способност произвођача да идентификује релевантне захтјеве овог правилника и да спроведе неопходне прегледе с циљем обезбјеђивања усаглашености ваге са тим захтјевима.

Именовано тијело обавјештава произвођача о својој одлуци. Обавјештење садржи закључке о провери и образложеном одлуку о оцјењивању.

2.3.4. Произвођач преузима обавезе које проистичу из одобреног система квалитета, те га одржава тако да он остане адекватан и ефикасан.

2.3.5. Произвођач обавјештава именовано тијело које је одобрило систем квалитета о свакој намјерованој промјени система квалитета.

Именовано тијело процјењује предложене измјене и одлучује о томе да ли ће промијењен систем квалитета задовољити захтјеве из тачке 2.3.2. овог прилога или је потребно поновно оцјењивање.

Оно о својој одлуци обавјештава произвођача. Обавјештење садржи закључке прегледа и образложеном одлуку о оцјењивању.

2.4. Надзор над системом квалитета

2.4.1. Сврха надзора је да обезбиди да произвођач испуњава обавезе које проистичу из одобреног система квалитета.

2.4.2. Произвођач омогућава именованом тијелу да за потребе оцјењивања приступи мјестима производње, контролисања, испитивања и складиштења и обезбјеђује му све потребне информације, а нарочито:

- документацију система квалитета,

- записе о квалитету, као што су извјештаји о контролисању, подаци о испитивању, подаци о калибрисању, извјештаји о оспособљености одговарајућих запослених и др.

2.4.3. Именовано тијело спроводи периодичне провере да би се увјерило да произвођач одржава и примјењује систем квалитета и произвођачу доставља извјештај о провери.

2.4.4. Поред тога, именовано тијело може да дође у ненајављене провере произвођача. За вријеме тих провера именовано тијело може, ако је потребно, да спроведе испитивања вага или налаже да се она спроведу да би се увјерило да систем квалитета правилно функционише. Након тога доставља произвођачу извјештај о провери и, ако су спроведена испитивања, извјештај о испитивањима.

2.5. Ознака усаглашености и декларација о усаглашености

2.5.1. Произвођач ставља ознаку усаглашености, допунску метролошку ознаку и, у оквиру одговорности именованог тијела из тачке 2.3.1. овог прилога, јединствени број тог тијела, на сваку појединачну вагу која је усаглашена са типом описаним у сертификату о испитивању типа и која задовољава одговарајуће захтјеве овог правилника.

2.5.2. Произвођач саставља писмену декларацију о усаглашености за сваки тип ваге и чува је тако да буде доступна надлежним

органима у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште. Она идентификује тип ваге за коју је састављена.

Примјерак декларације о усаглашености, на захтјев, доставља се надлежним органима.

Уз сваку вагу стављену на тржиште прилаже се копија декларације о усаглашености.

2.6. Произвођач у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште чува и чини доступним надлежним органима:

- документацију из тачке 2.3.1. овог прилога,

- податке о одобреној промјени из тачке 2.3.5. овог прилога,

- одлуке и извјештаје именованог тијела из т. 2.3.5, 2.4.3. и 2.4.4. овог прилога.

2.7. Свако именовано тијело обавјештава Завод о издатим или повученим одобрењима система квалитета те, периодично или на захтјев, ставља на увид Заводу списак одобрења система квалитета који су одбијени, суспендовани или на други начин ограничени.

2.8. Овлашћени заступник

Обавезе произвођача из т. 2.3.1, 2.3.5, 2.5. и 2.6. овог прилога може да испуни његов овлашћени заступник у његово име и на његову одговорност, уколико су наведене у овлашћењу.

3. МОДУЛ D1 - ОБЕЗБЈЕЂИВАЊЕ КВАЛИТЕТА ПРОЦЕСА ПРОИЗВОДЊЕ

3.1. Обезбјеђивање квалитета процеса производње је поступак усаглашености којим произвођач испуњава обавезе из т. 3.2, 3.4. и 3.7. овог прилога и обезбјеђује и изјављује, искључиво на сопствену одговорност, да ваге о којима је ријеч задовољавају одговарајуће захтјеве овог правилника.

3.2. Техничка документација

Произвођач саставља техничку документацију која омогућава оцјењивање усаглашености ваге са одговарајућим захтјевима овог правилника и мора да обухвати адекватну анализу и процјену ризика. Техничка документација мора прецизно да наведе примјениве захтјеве и да обухвати конструисање, производњу и функционисање ваге у мјери у којој су релевантни за то оцјењивање.

Техничка документација обухвата, у мјери у којој је то важно за оцјењивање усаглашености, сљедеће:

- општи опис ваге,

- идејне пројекте и радионичке цртеже, планове компоненти, подклопова, електричне шеме итд.,

- описе и објашњења неопходна за разумијевање горенаведеног, укључујући и начин рада ваге,

- списак хармонизованих стандарда који су примјењени, у потпуности или дјелимично,

- описе рјешења која су усвојена ради испуњавања основних захтјева из Прилога 1. овог правилника, уколико хармонизовани стандарди нису примјењени,

- резултате пројектних прорачуна и прегледа итд.,

- извјештаје о испитивањима.

3.3. Произвођач чува техничку документацију тако да буде доступна надлежним органима у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште.

3.4. Производња

Произвођач примјењује одобрен систем квалитета за производњу, завршну контролу вага и испитивање вага о којима је ријеч у складу са тачком 3.5. овог прилога и подлијеже надзору из тачке 3.6. овог прилога.

3.5. Систем квалитета

3.5.1. Произвођач подноси захтјев за оцјењивање свог система квалитета именованом тијелу по свом избору за предметне ваге.

Захтјев нарочито садржи:

- име (назив) и адресу произвођача, а ако захтјев доставља овлашћени заступник, и његово име (назив) и адресу,

- писмену изјаву да исти захтјев није поднесен другом именованом тијелу,

- све информације од значаја за предвиђену врсту ваге,

- документацију система квалитета,

- техничку документацију из тачке 3.2. овог прилога.

3.5.2. Системом квалитета обезбјеђује се усаглашеност вага са одговарајућим захтјевима овог правилника.

Сви елементи, захтјеви и одредбе које је усвојио произвођач морају бити систематски и уредно документовани у облику писаних правила, поступака и упутстава. Та документација система

квалитета мора да омогући досљедно тумачење програма и плано-ва квалитета и приручника и записа о квалитету.

Документација система квалитета садржи, нарочито, адекватан опис:

- циљеве квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства у вези са квалитетом производа,
- одговарајућих техника процеса и системских активности производње, контроле квалитета и обезбјеђења квалитета, који ће се користити,
- прегледа и испитивања која ће бити спроведена прије, током и након производње, као и њихову учесталост,
- записа о квалитету, као што су извјештаји о контролисању, подаци о испитивању, подаци о калибрисању, извјештаји о квалификацијама одговарајућих запослених и др.,
- начина праћења достизања захтијевањег квалитета производа и ефикасног функционисања система квалитета.

3.5.3. Именовано тијело оцјењује систем квалитета да би утврдило да ли он задовољава захтјеве из тачке 3.5.2. овог прилога. Именовано тијело претпоставља да је систем квалитета усаглашен са тим захтјевима ако је усаглашен са одговарајућим спецификацијама релевантног BAS стандарда, којим је преузет одговарајући хармонизовани стандард и/или техничка спецификација.

Поред искуства у области система управљања квалитетом, тим за проверу мора да има најмање једног члана са искуством у вредновању у области релевантне ваге и технологије ваге и познавањем одговарајућих захтјева овог правилника.

Поступак оцјењивања обухвата контролни обилазак просторија произвођача.

Тим за проверу преиспитује техничку документацију из тачке 2.3.1. овог прилога, како би се увјерио у способност произвођача да идентификује релевантне захтјеве овог правилника и да спроведе неопходне прегледе са циљем обезбјеђивања усаглашености ваге са тим захтјевима.

Именовано тијело обавјештава произвођача о одлуци. Обавјештење садржи закључке прегледа и образложено одлуку о оцјењивању.

3.5.4. Произвођач преузима обавезе које проистичу из одобреног система квалитета и да тај систем одржава тако да он остане адекватан и ефикасан.

3.5.5. Произвођач периодично обавјештава именовано тијело које је одобрило систем квалитета о свим намјераваним промјенама система квалитета.

Именовано тијело оцјењује предложене промјене и одлучује да ли ће измијењени систем квалитета и даље испуњавати захтјеве из тачке 3.5.2. овог прилога или је потребно поновно оцјењивање.

Оно о својој одлуци обавјештава произвођача. Обавјештење садржи закључке прегледа и образложено одлуку о оцјењивању.

3.6. Надзор над системом квалитета

3.6.1. Сврха надзора је да обезбједи да произвођач испуњава обавезе које проистичу из одобреног система квалитета.

3.6.2. Произвођач омогућава именованом тијелу да за потребе оцјењивања приступи мјестима производње, контролисања, испитивања и складиштења и обезбјеђује му све потребне информације, а нарочито:

- документацију система квалитета,
- техничку документацију из тачке 3.2. овог прилога,
- записе о квалитету, као што су извјештаји о контролисању, подаци о испитивању, подаци о калибрисању, извјештаји о оспособљености одговарајућих запослених и др.

3.6.3. Именовано тијело спроводи периодичне провере да би се увјерило да произвођач одржава и примјењује систем квалитета, те произвођачу доставља извјештај о провери.

3.6.4. Поред тога, именовано тијело може да дође у ненајављене провере произвођача. За вријеме тих провера, именовано тијело може, ако је потребно, да спроведе испитивања вага или налаже да се она спроведу, да би се увјерило да систем квалитета правилно функционише. Оно произвођачу доставља извјештај о обиласку и, ако су спроведена испитивања, извјештај о испитивањима.

3.7. Ознака усаглашености и декларација о усаглашености

3.7.1. Произвођач ставља ознаку усаглашености, допунску метролошку ознаку и, у оквиру одговорности именованог тијела из тачке 3.5.1. овог прилога, јединствени број тог тијела на сваку вагу која задовољава одговарајуће захтјеве овог правилника.

3.7.2. Произвођач саставља писмену декларацију о усаглашености за сваки тип ваге и чува је тако да буде доступна надлежним органима у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште. Она идентификује тип ваге за коју је састављена.

Примјерак декларације о усаглашености доставља се надлежним органима, на захтјев.

Уз сваку вагу стављену на тржиште прилаже се копија декларације о усаглашености.

3.8. Произвођач у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште чува и чини доступном надлежним органима:

- документацију из тачке 3.5.1. овог прилога,
- податке о одобреној промјени из тачке 3.5.5. овог прилога,
- одлуке и извјештаје именованог тијела из т. 3.5.5, 3.6.3. и 3.6.4. овог прилога.

3.9. Свако именовано тијело обавјештава Завод о издатим или повученим одобрењима система квалитета те, периодично или на захтјев, ставља на увид Заводу списак одобрења система квалитета који су одбијени, суспендовани или на други начин ограничени.

3.10. Овлашћени заступник

Обавезе произвођача из т. 3.3, 3.5.1, 3.5.5, 3.7. и 3.8. овог прилога може да испуни његов овлашћени заступник у његово име и на његову одговорност, уколико су наведене у овлашћењу.

4. МОДУЛ F - УСАГЛАШЕНОСТ СА ТИПОМ НА ОСНОВУ ПРОВЈЕРЕ ПРОИЗВОДА

4.1. Усаглашеност са типом на основу провере производа јесте дио поступка оцјењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе утврђене т. 4.2. и 4.5. овог прилога и обезбјеђује и изјављује, искључиво на сопствену одговорност, да су ваге на које се односе одредбе из тачке 4.3. овог прилога усаглашене са типом описаним у сертификату о испитивању типа и да задовољавају одговарајуће захтјеве овог правилника.

4.2. Производња

Произвођач предузима све мјере потребне да процес производње и његово надгледање обезбједи усаглашеност произведених вага са одобреним типом описаним у сертификату о испитивању типа и са одговарајућим захтјевима овог правилника.

4.3. Провера

Именовано тијело које изабере произвођач спроводи одговарајуће прегледе и испитивања или налаже да се она спроведу да би проверио усаглашеност ваге са типом описаним у сертификату о испитивању типа и са одговарајућим захтјевима овог правилника.

Прегледи и испитивања којима се проверава усаглашеност ваге са одговарајућим захтјевима из овог правилника спровode се прегледом и испитивањем сваке ваге, у складу са тачком 4.4. овог прилога.

4.4. Провера усаглашености прегледом и испитивањем сваке ваге

4.4.1. Све ваге се појединачно прегледају и спровode се одговарајућа испитивања која су предвиђена одговарајућим хармонизованим стандардима или еквивалентна испитивања према другим техничким спецификацијама, да би била проверена њихова усаглашеност са одобреним типом описаним у сертификату о испитивању типа и захтјевима овог правилника који се односе на те ваге. Ако не постоји такав одговарајући документ, именовано тијело о којем је ријеч одлучује о одговарајућим испитивањима која се спровode.

4.4.2. Ако вага задовољава захтјеве из овог правилника, именовано тијело издаје сертификат о усаглашености који се односи на спроведене прегледе и испитивања и ставља или обезбјеђује да се на његову одговорност стави његов јединствени број из одговарајућег регистра који се води у складу са посебним прописом.

Произвођач чува сертификате о усаглашености тако да буду доступни надлежним органима за потребе контролисања у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште.

4.5. Ознака усаглашености и декларација о усаглашености

4.5.1. Произвођач ставља ознаку усаглашености, допунску метролошку ознаку и, на одговорност именованог тијела из тачке 4.3. овог прилога, јединствени број тог тијела на сваку вагу која је усаглашена са одобреним типом описаним у сертификату о испитивању типа и задовољава одговарајуће захтјеве овог правилника.

4.5.2. Произвођач саставља писмену декларацију о усаглашености за сваки тип ваге и чува је тако да буде доступна надлежним органима у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште. Она идентификује тип ваге за коју је састављена.

Примјерак декларације о усаглашености доставља се надлежним органима, на захтјев.

Ако је с тим сагласно именовано тијело из тачке 4.3. овог прилога, произвођач на вагу ставља и јединствени број именованог тијела на одговорност именованог тијела.

4.6. Ако је с тим сагласно именовано тијело, на његову одговорност, произвођач на вагу може да стави јединствени број именованог тијела током процеса производње.

4.7. Овлашћени заступници

Обавезе произвођача, осим обавеза из тачке 4.2. овог прилога, може да испуни његов овлашћени заступник у његово име и на његову одговорност, под условом да су наведене у овлашћењу.

5. МОДУЛ F1 – УСАГЛАШЕНОСТ НА ОСНОВУ ПРОВЈЕРЕ ПРОИЗВОДА

5.1. Усаглашеност на основу провјере производа је поступак оцјењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе утврђене у т. 5.2, 5.3. и 5.6. овог прилога, те обезбјеђује и изјављује, искључиво на сопствену одговорност, да су ваге на које се односе одредбе из тачке 5.4. овог прилога усаглашене са одговарајућим захтјевима овог правилника.

5.2. Техничка документација

5.2.1. Произвођач саставља техничку документацију која омогућава оцјењивање усаглашености ваге са одговарајућим захтјевима овог правилника и која мора да обухвати адекватну анализу и процјену ризика. Техничка документација мора прецизно да наведе примјенљиве захтјеве и да обухвати конструисање, производњу и функционисање ваге у мјери у којој су релевантни за то оцјењивање.

Техничка документација обухвата, у мјери у којој је то важно за оцјењивање усаглашености, следеће:

- општи опис ваге,
- идејни пројекат и производне цртеже и шеме компоненти, подскопова, електричне шеме итд.,
- опис и објашњења неопходна за разумијевање претходно наведених цртежа и шема, те рад ваге,
- списак хармонизованих стандарда који су примјењени, у потпуности или дјелимично,
- описе рјешења која су усвојена ради испуњавања основних захтјева из Прилога 1. овог правилника, уколико хармонизовани стандарди нису примјењени,
- резултате пројектних прорачуна и прегледа итд.,
- извјештаје о испитивањима.

5.2.2. Произвођач чува техничку документацију тако да буде доступна надлежним органима у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште.

5.3. Производња

Произвођач предузима све мјере потребне да процес производње и његово надгледање обезбједе усаглашеност произведених вага са одговарајућим захтјевима овог правилника.

5.4. Провјера

Именовано тијело које изабере произвођач спроводи одговарајуће прегледе и испитивања или налаже да се она спроведу, да би провјерило усаглашеност ваге са одговарајућим захтјевима овог правилника.

Прегледи и испитивања којима се провјерава усаглашеност са захтјевима спровode се прегледом и испитивањем сваке ваге, у складу са тачком 5.5. овог прилога.

5.5. Провјера усаглашености прегледом и испитивањем сваке ваге

5.5.1. Све ваге се појединачно прегледају и спровode се одговарајућа испитивања која су предвиђена одговарајућим хармонизованим стандардима или еквивалентна испитивања према другим техничким спецификацијама, да би се провјерила њихова усаглашеност са захтјевима овог правилника који се односе на те ваге. Ако не постоји такав одговарајући документ, именовано тијело о којем је ријеч одлучује о одговарајућим испитивањима која се спровode.

5.5.2. Именовано тијело издаје сертификат о усаглашености, који се односи на спроведене прегледе и испитивања, и ставља свој јединствени број на сваку вагу или се тај број ставља на његову одговорност.

Произвођач чува сертификате о усаглашености тако да буду доступни надлежним органима за потребе контролисања у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште.

5.6. Ознака усаглашености и декларација о усаглашености

5.6.1. Произвођач ставља ознаку усаглашености, допунску метролошкој ознаци и, на одговорност именованог тијела из тачке 5.4. овог прилога, јединствени број тог тијела на сваку вагу која задовољава одговарајуће захтјеве овог правилника.

5.6.2. Произвођач саставља писмену декларацију о усаглашености за сваки тип ваге и чува је тако да буде доступна надлежним органима у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште. Она идентификује тип ваге за који је састављена.

Примјерак декларације о усаглашености доставља се надлежним органима, на захтјев.

Ако је с тим сагласно именовано тијело из тачке 5.5. овог прилога, произвођач на вагу ставља и јединствени број именованог тијела на одговорност именованог тијела.

5.7. Ако је с тим сагласно именовано тијело, на његову одговорност, произвођач на вагу може да стави јединствени број именованог тијела током процеса производње.

5.8. Овлашћени заступници

Обавезе произвођача, осим обавеза из т. 5.2.1. и 5.3, може да испуни његов овлашћени заступник у његово име и на његову одговорност, уколико су наведене у овлашћењу.

6. МОДУЛ G – УСАГЛАШЕНОСТ НА ОСНОВУ ПОЈЕДИНАЧНЕ ПРОВЈЕРЕ

6.1. Усаглашеност на основу појединачне провјере је поступак оцјењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе утврђене т. 6.2, 6.3. и 6.5. овог прилога и обезбјеђује и изјављује, искључиво на сопствену одговорност, да је вага на коју се односе одредбе из тачке 6.4. овог прилога усаглашена са одговарајућим захтјевима овог правилника.

6.2. Техничка документација

6.2.1. Произвођач саставља техничку документацију и ставља је на увид именованом тијелу из тачке 6.4. овог прилога. Техничка документација омогућава оцјењивање усаглашености ваге са одговарајућим захтјевима овог правилника и мора да обухвати адекватну анализу и процјену ризика. Техничка документација мора прецизно да наведе примјенљиве захтјеве и да обухвати конструисање, производњу и функционисање ваге у мјери у којој су релевантни за то оцјењивање.

Техничка документација обухвата, у мјери у којој је то важно за оцјењивање усаглашености, следеће:

- општи опис ваге,
- идејни пројекат и производне цртеже и шеме компоненти, подскопова, електричне шеме итд.,
- опис и објашњења неопходна за разумијевање претходно наведених цртежа и шема, те рад ваге,
- списак хармонизованих стандарда који су примјењени, у потпуности или дјелимично,
- описе рјешења која су усвојена ради испуњавања основних захтјева из Прилога 1. овог правилника, уколико хармонизовани стандарди нису примјењени,
- резултате пројектних прорачуна и прегледа итд.,
- извјештаје о испитивањима.

6.2.2. Произвођач чува техничку документацију тако да буде доступна надлежним органима у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште.

6.3. Производња

Произвођач предузима све мјере потребне да процес производње и његово надгледање обезбједе усаглашеност произведених вага са одговарајућим захтјевима овог правилника.

6.4. Провјера

6.4.1. Именовано тијело по избору произвођача спроводи одговарајуће прегледе и испитивања која су предвиђена одговарајућим хармонизованим стандардима или еквивалентна испитивања према другим техничким спецификацијама, да би провјерило усаглашеност ваге са одговарајућим захтјевима овог правилника. Ако не постоји такав одговарајући документ, именовано тијело о којем је ријеч одлучује о одговарајућим испитивањима која се спровode.

Ако вага задовољава захтјеве из овог правилника, именовано тијело издаје сертификат о усаглашености који се односи на спроведене прегледе и испитивања и ставља или обезбјеђује да се на његову одговорност стави његов јединствени регистарски број из одговарајућег регистра који се води у складу са посебним прописом.

Произвођач чува сертификате о усаглашености тако да буду доступни надлежним органима за потребе контролисања у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште.

6.5. Ознака усаглашености и декларација о усаглашености

6.5.1. Произвођач ставља ознаку усаглашености, допунску метролошкој ознаци и, на одговорност именованог тијела из тачке 6.4. овог прилога, јединствени број тог тијела на сваку вагу која задовољава одговарајуће захтјеве овог правилника.

6.5.2. Произвођач саставља писмену декларацију о усаглашености и чува је тако да буде доступна надлежним органима у периоду од десет година након што је вага стављена на тржиште. Она идентификује вагу за коју је састављена.

Примјерак декларације о усаглашености доставља се надлежним органима, на захтјев.

6.6. Овлашћени заступник

Обавезе произвођача из т. 6.2.2. и 6.5. може да испуни његов овлашћени заступник у његово име и на његову одговорност, под условом да су наведене у овлашћењу.

7. Заједничке одредбе

7.1. Оцјењивање усаглашености према модулима D, D1, F, F1 и G могу се обавити у просторијама произвођача или на било ком другом мјесту ако:

- превоз ваге до мјеста употребе не захтијева њено расклапање,
- пуштање ваге у рад на мјесту употребе не захтијева склапање те ваге или неку другу техничку радњу у вези са уградњом, а која би могла угрозити карактеристике те ваге,
- је вриједност силе гравитације на мјесту употребе узета у обзир или ако вага није осјетљива на промјену вриједности силе гравитације.

У свим другим случајевима ови поступци се морају обавити на мјесту употребе ваге.

7.2. Ако је вага осјетљива на промјену вриједности силе гравитације, поступци оцјењивања усаглашености из тачке 7.1. овог прилога могу се обавити у двије фазе, при чему се друга фаза, која обухвата све прегледе и испитивања чији резултати зависе од вриједности силе гравитације, обавља на мјесту употребе ваге, а прва фаза обухвата све друге прегледе и испитивања.

Од дана утврђивања гравитационих зона на територији Републике Српске, израз “на мјесту употребе ваге” у овом прилогу имаће значење “у гравитационој зони употребе ваге”.

7.2.1. Уколико се произвођач определио да се један од поступака оцјењивања усаглашености из тачке 7.1. овог прилога спроведе у двије фазе и ако те двије фазе обављају различите стране, вага за коју је спроведена прва фаза поступка оцјењивања усаглашености мора имати јединствени број именованог тијела које је обавило прву фазу.

7.2.2. Страна која је обавила прву фазу поступка оцјењивања усаглашености за сваку вагу издаје сертификат, који садржи податке неопходне за идентификацију ваге и прецизира извршене прегледе и испитивања.

Страна која обавља другу фазу поступка оцјењивања усаглашености врши прегледе и испитивања која још нису извршена.

Произвођач или његов овлашћени заступник дужан је да на захтјев обезбиједи сертификате о усаглашености које је издало именовано тијело.

7.2.3. Произвођач који се определио да у првој фази оцјењивања усаглашености примијени модул D или D1 може и у другој фази користити тај поступак или може одлучити да се у другој фази настави са поступком оцјењивања усаглашености према модулу F или F1.

7.2.4. Ознака усаглашености и допунска метролошка ознака мора бити постављена на вагу по завршетку друге фазе, заједно са јединственим бројем именованог тијела које је учествовало у другој фази поступка оцјењивања усаглашености.

ПРИЛОГ 3.³

ДЕКЛАРАЦИЈА О УСАГЛАШЕНОСТИ (бр. XXXX)

1. Модел ваге/вага (број производа, тип, серијски број и/или лот):
2. Назив и адреса произвођача и, према потреби, његовог овлашћеног заступника:
3. За издавање декларације о усаглашености одговоран је искључиво произвођач:
4. Предмет изјаве (идентификација ваге која омогућује сљедивост; ако је то потребно за идентификацију ваге, она може укључивати и слику):
5. Предмет наведене изјаве усаглашен је с мјеродавним законодавством Републике Српске о усаглашавању:
6. Позивања на релевантне примијењене хармонизоване стандарде или позивања на друге техничке спецификације у вези с којима се изјављује усаглашеност:
7. Именовано тијело ... (назив, број), спровело је ... (опис спроведених активности) и издало је сертификат:
8. Додатне информације:

Потписано за и у име:

(мјесто и дан издавања):

(име, функција), (потпис):

³ Овај прилог је у потпуности усаглашен са Анексом IV Директиве 2014/31/EU о усаглашавању законодавства држава чланица у односу на стављање на располагање неаутоматских вага на тржиште, Европског парламента и Савјета од 26. фебруара 2014. године.

НАТПИСИ И ОЗНАКЕ

1. Ваге намијењене у сврхе наведене у члану 2. т. 1) до б) овог правилника морају на себи имати:

1.1. Читљиве и неизбрисиве сљедеће натписе:

1. број сертификата о испитивању типа, ако је примјењиво,
2. пословно име, односно назив или име произвођача, као и знак произвођача,
3. класу тачности, уоквирену овалном линијом или двјема хоризонталним линијама спојеним с два полукруга,
4. максимално мјерење, у облику $\max...$,
5. минимално мјерење, у облику $\min...$,
6. вриједност верификационог подјелка, у облику $e = ...$,
7. серијски број;

Додатно, када је примјењиво:

8. идентификациону ознаку на свакој јединици, за ваге које се састоје од засебних, али повезаних јединица,
9. вриједност најмањег подјелка ваге у облику $d = ...$, ако је различита од e ,
10. највећа вриједност додате таре, у облику $T = +...$,
11. највећа вриједност таре која се одузима од мјерног опсега у облику $T = -...$ ако је различита од $\max$,
12. подјелак таре у облику $d_T = ...$, ако је различит од d ,
13. највеће безбједно оптерећење у облику $\text{Lim } ...$, ако је различито од $\max$,
14. посебне температурне границе, у облику $...^{\circ}\text{C}/...^{\circ}\text{C}$,
15. однос између пријемника оптерећења и оптерећења.

1.2. Ваге морају имати одговарајуће мјесто за постављање знака усаглашености и/или натписа. Знак усаглашености и натписи морају бити постављени тако да их је немогуће уклонити, а да се при томе не оштете, као и да су јасно видљиви када је вага у свом правилном радном положају.

1.3. Када се користи натписна плочица, она мора бити постављена тако да је могуће њено жигосање.

1.4. Натписи $\max$, $\min$, e и d морају се поставити и поред показивача резултата, ако се тамо већ не налазе.

1.5. Сваки уређај за мјерење масе који је прикључен или може бити прикључен на један или више пријемника оптерећења мора имати одговарајуће натписе који се односе на те пријемнике оптерећења.

2. Ваге које нису намијењене у сврхе наведене у члану 2. т. 1) до б) овог правилника морају на себи имати читљиве и неизбрисиве сљедеће натписе:

- пословно име, односно назив или име произвођача, као и знак произвођача,
- максимално мјерење, у облику $\max$.

Ове ваге не могу имати на себи знак усаглашености.

3. Знак за ограничену употребу састоји се од великог слова “М”, одштампаног у црној боји на црвеној позадини у облику квадрата, величине најмање $25\text{ mm} \cdot 25\text{ mm}$, са двије дијагоналне линије које се пресијецају чинећи крст.