

Klasa tačnosti		Ispitni podiok	Broj ispitnih podioka n = Max/e	
			Najmanji	Najveći
XI.	Y(I.)	0,001 g ≤ e	50 000	-
XII.	Y(II.)	0,001 g ≤ e ≤ 0,05 g	100	100 000
		0,1 g ≤ e	5 000	100 000
XIII.	Y(a)	0,1 g ≤ e ≤ 2 g	100	10 000
		5 g ≤ e	500	10 000
XIV	Y(b)	5 g ≤ e	100	1 000

4.4. Verifikacioni podiok - vage sa više podioka:

Klasa tačnosti		Ispitni podiok	Broj ispitnih podioka $n = \text{Max}/e$	
			Najmanja vrijednost (I) $n = \text{Max}/e_{(i+1)}$	Najveća vrijednost $n = \text{Max}_i/e_i$
XI	Y(I)	$0,001 \text{ g} \leq e_i$	50 000	-
XII	Y(II)	$0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$	5000	100 000
		$0,1 \text{ g} \leq e_i$	5 000	100 000
XIII	Y(a)	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	500	10 000
XIV	Y(b)	$5 \text{ g} \leq e_i$	50	1 000

(¹) Za $i = r$, primjenjuje se odgovarajuća kolona iz Tabele 3., pri čemu se e zamjenjuje s e_r .

Gdje je:

$i = 1, 2, \dots, r$

i = parcijalni mjerni opseg

r = ukupan broj parcijalnih opsega

5. Mjerni opseg

Pri određivanju mjernog opsega automatske vage klase Y, proizvođač mora uzeti u obzir da minimalni kapacitet ne smije biti manji od slijedećih vrijednosti:

Tabela 5

klasa Y(I)	100 e
klasa Y(II)	20 e za $0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$, i 50 e za $0,1 \text{ g} \leq e$
klasa Y(a)	20 e
klasa Y(b)	10 e
Vage koje se koriste za sortiranje, npr. poštanske vage i vage za otpad	5 e

6. Dinamičko podešavanje

6.1. Uređaj za dinamičko podešavanje mora da radi u okviru opsega opterećenja koji navede proizvođač.

6.2. Kada je ugrađen, uređaj za dinamičko podešavanje koje kompenzuje dinamičke efekte opterećenja u pokretu ne smije raditi van mjernog opsega i mora postojati mogućnost da se isti zaštiti.

7. Osobine pod uticajnim faktorima i elektromagnetnim smetnjama

7.1. Najveća dozvoljena greška uslijed uticajnih faktora su slijedeći:

7.1.1. za vage kategorije X:

- za automatski rad, kao što je navedeno u Tabeli 1. i Tabeli 2. ovog Aneksa,
- za statičko mjerenje u neautomatskom radu, kao što je navedeno u Tabeli 1. ovog Aneksa,

7.1.2. za vage kategorije Y,

- za svako opterećenje u automatskom radu, kao što je navedeno u Tabeli 1 ovog Aneksa,
- za statičko mjerenje u neautomatskom radu, kao što je navedeno za kategoriju X u Tabeli 1 ovog Aneksa.

7.2. Kritična vrijednost promjene uslijed smetnje jednaka je jednom verifikacionom podioku.

7.3. Opseg temperature je slijedeći:

- za klase XI i Y(I), minimalni opseg je 5°C ,
- za klase XII i Y(II), minimalni opseg je 15°C .

ANEKS II

Automatske gravimetrijske vage za punjenje

1. Klase tačnosti

1.1. Definisane su slijedeće klase tačnosti

Proizvođač navodi referentnu klasu tačnosti Ref (x) i radnu klasu tačnosti X(x).

1.2. Tip automatske vage se označava referentnom klasom tačnosti Ref(x), koja odgovara najboljoj mogućoj tačnosti automatske vage tog tipa. Poslije instalacije, automatske vage se pojedinačno označavaju sa jednom ili više radnih klasa tačnosti X(x), uzimajući u obzir konkretne proizvode koji se mjere. Faktor oznake klase (x) mora biti ≤ 2 i u obliku 1×10^k , 2×10^k ili 5×10^k , gdje je k negativan cijeli broj ili nula.

1.3. Referentna klasa tačnosti Ref(x) primjenjuje se za statička opterećenja.

1.4. Za radnu klasu tačnosti X(x), X je režim kojim se tačnost dovodi u vezu sa masom tereta, a (x) je množitelj za granice greške navedene za klasu X(1) u tački 2.2. ovog Aneksa.

2. Najveća dozvoljena greška

2.1. Greška kod statičkog mjerenja

2.1.1. Za statička opterećenja pod naznačenim radnim uslovima, najveća dozvoljena greška za referentnu klasu tačnosti Ref(x) mora biti 0,312 najveće dozvoljene devijacije svakog punjenja od prosječne, date u Tabeli 1 ovog Aneksa, pomnoženo sa faktorom oznake klase (x).

2.1.2. Za vage u kojima se punjenje može sastojati od više od jednog opterećenja (npr. kombinovane vage sa kumulativnim ili selektivnim mjerenjem), najveća dozvoljena greška za statička opterećenja mora biti zahtijevane tačnosti za punjenje kao što je navedeno u tački 2.2. ovog Aneksa (tj. nije jednaka zbiru najvećih dozvoljenih devijacija za pojedinačna opterećenja).

2.2. Odstupanje od prosječnog punjenja

Tabela 1.

Vrijednost mase punjenja, m (g)	Najveća dozvoljena devijacija svakog punjenja od prosjeka za pojedinu klasu X(1)	
	Verifikacija mjerila	Mjerila u radu (nadzor)
$m \leq 50 \text{ g}$	7,2 %	9 %
$50 \text{ g} < m \leq 100 \text{ g}$	3,6 g	4,5 g
$100 \text{ g} < m \leq 200 \text{ g}$	3,6 %	4,5 %
$200 \text{ g} < m \leq 300 \text{ g}$	7,2 g	9 g
$300 \text{ g} < m \leq 500 \text{ g}$	2,4 %	3 %
$500 \text{ g} < m \leq 1 000 \text{ g}$	12 g	15 g
$1 000 \text{ g} < m \leq 10 000 \text{ g}$	1,2 %	1,5 %
$10 000 \text{ g} < m \leq 15 000 \text{ g}$	120 g	150 g
$15 000 \text{ g} < m$	0,8 %	1 %

Napomena: Izračunata devijacija svakog punjenja od prosjeka može se podesiti, kako bi se uzeo u obzir efekat veličine čestica materijala.

2.3. Greška u odnosu na prethodno podešenu vrijednost (greška podešavanja)

Za vage kod kojih je moguće prethodno podesiti masu punjenja, maksimalna razlika između prethodno podešene vrijednosti i prosječne mase punjenja ne smije biti veća od 0,312 najveće dozvoljene devijacije svakog punjenja iz prosjeka, kao što je navedeno u Tabeli 1 ovog Aneksa.

3. Osobine pod uticajnim faktorima i elektromagnetnim smetnjama

3.1. Najveća dozvoljena greška, pod uticajnim faktorima mora odgovarati vrijednostima iz tačke 2.1. ovog Aneksa.

3.2. Kritična vrijednosti promjene uslijed smetnji jeste promjena pokazivanja statičke mase koja je jednaka najvećoj dozvoljenoj greški iz tačke 2.1. ovog Aneksa, izračunata za naznačeno minimalno punjenje, ili promjena koja bi imala jednak efekat na punjenje u slučaju automatskih vaga kod kojih se punjenje sastoji od više tereta. Izračunata kritična vrijednost promjene zaokružuje se na slijedeći veći podiok (d).

3.3. Proizvođač navodi vrijednost naznačenog minimalnog punjenja.

ANEKS III
Automatske vage za vaganje sa diskontinuiranim sabiranjem
1. Klase tačnosti

Automatske vage za vaganje sa diskontinuiranim sabiranjem se dijele u slijedeće četiri klase tačnosti: 0,2; 0,5; 1 i 2.

2. Najveća dozvoljena greška:

Tabela 1

Klasa tačnosti	Najveća dozvoljena greška sabranog opterećenja	
	Verifikacija mjerila	Mjerila u radu (nadzor)
0,2	± 0,10 %	± 0,2 %
0,5	± 0,25 %	± 0,5 %
1	± 0,50 %	± 1,0 %
2	± 1,00 %	± 2,0 %

3. Podiok zbira

Podiok zbira (d_i) mora biti u opsegu:
 $0,01 \% \text{ Max} \leq d_i \leq 0,2 \% \text{ Max}$.

4. Minimalno sabrano opterećenje ($\Sigma_{\min}$)

Minimalno sabrano opterećenje ($\Sigma_{\min}$) ne smije biti manje od opterećenja pri kom je najveća dozvoljena greška jednaka podioku zbira (d_i) niti manja od minimalnog opterećenja koje je naveo proizvođač.

5. Podešavanje nule

Automatske vage koje ne rade taru poslije svakog pražnjenja moraju imati uređaj za podešavanje nule. Automatski rad mora biti onemogućen ako pokazivanje nule varira za:

- a) 1 d_i kod automatskih vaga sa automatskim uređajem za podešavanje nule,
- b) 0,5 d_i kod automatskih vaga sa poluautomatskim ili neautomatskim uređajem za podešavanje nule.

6. Korisnički priključak

Podešavanja koja vrši korisnik i funkcija vraćanja na vrijednost nule moraju biti onemogućeni u automatskom radu.

7. Štampanje rezultata

Na automatskim vagama opremljenim sa uređajem za štampanje, vraćanje zbira na vrijednost nule mora biti onemogućeno dok zbir ne bude odštampan. Zbir se mora odštampati ako automatski rad bude prekinut.

8. Osobine pod uticajnim faktorima i elektromagnetnim smetnjama

8.1 Najveća dozvoljena greška pod uticajnim faktorima mora da bude kao što je navedeno u Tabeli 2. ovog Aneksa.

Tabela 2

Opterećenje (m) u podiocima zbira (d_i)	Najveća dozvoljena greška
$0 < m \leq 500$	± 0,5 d_i
$500 < m \leq 2\,000$	± 1,0 d_i
$2\,000 < m \leq 10\,000$	± 1,5 d_i

8.2. Kritična vrijednost promjene uslijed smetnji jednaka je jednom podioku zbira, za bilo koje pokazivanje mase i svaki pohranjen zbir.

ANEKS IV

Automatske vage za vaganje sa kontinuiranim sabiranjem

1. Klase tačnosti

Automatske vage za vaganje sa kontinuiranim sabiranjem rezultata mjerenja se dijele u slijedeće tri klase tačnosti: 0,5; 1 i 2.

2. Mjerni opseg

2.1. Proizvođač mora navesti: mjerni opseg, odnos između minimalnog neto opterećenja na elementu za mjerenje i maksimalnog kapaciteta, kao i minimalno zbirno opterećenje.

- 2.2. Minimalno zbirno opterećenje $\Sigma_{\min}$ ne smije da bude manje od
800 d za klasu tačnosti 0,5;
400 d za klasu tačnosti 1;
200 d za klasu tačnosti 2;
gdje je d zbirni podiok glavnog uređaja za ukupno sabiranje.
3. Najveća dozvoljena greška izražena u procentima, za klase tačnosti:

Tabela 1

Klasa tačnosti	Najveća dozvoljena greška zbirnog opterećenja	
	Verifikacija mjerila	Mjerila u radu (nadzor)
0,5	± 0,25 %	± 0,50 %
1	± 0,5 %	± 1,0 %
2	± 1,0 %	± 2,0 %

4. Brzina trake

Brzinu trake određuje proizvođač. Kod automatskih vaga na transportnoj traci sa jednom brzinom i automatskih vaga na transportnoj traci sa promjenjivom brzinom koje imaju ručnu komandu za podešavanje brzine, brzina ne smije da varira za više od 5% nazivne vrijednosti. Brzina proizvoda ne smije biti različita od brzine trake.

5. Glavni uređaj za ukupno sabiranje

Glavni uređaj za ukupno sabiranje ne smije biti moguće vratiti na nulu.

6. Osobine pod uticajnim faktorima i elektromagnetnim smetnjama

- 6.1. Najveća dozvoljena greška pod uticajnim faktorom, za opterećenje koje nije manje od $\Sigma_{\min}$, mora biti 0,7 puta odgovarajuća vrijednost navedena u Tabeli 1 ovog Aneksa zaokružena na najbližu vrijednost zbirnog podioka (d).
- 6.2. Kritična vrijednost promjene uslijed smetnje je 0,7 puta odgovarajuća vrijednost navedena u Tabeli 1 ovog Aneksa, za opterećenje jednako $\Sigma_{\min}$, za označenu klasu automatske vage na transportnoj traci, zaokružena na slijedeći veći podiok zbira (d).

ANEKS V

Automatske vage za mjerenje mase šinskih vozila u pokretu

1. Klase tačnosti

Automatske vage za mjerenje mase šinskih vozila u pokretu se dijele u slijedeće četiri klase tačnosti:
0,2; 0,5; 1 i 2.

2. Najveća dozvoljena greška

2.1. Najveća dozvoljena greška mjerenja jednog vagona ili cijelog voza u pokretu prikazane su u Tabeli 1 ovog Aneksa.

Tabela 1

Klasa tačnosti	Najveća dozvoljena greška	
	Verifikacija mjerila	Mjerila u radu (nadzor)
0,2	± 0,1 %	± 0,2 %
0,5	± 0,25 %	± 0,5 %
1	± 0,5 %	± 1,00 %
2	± 1,0 %	± 2,00 %

- 2.2. *Najveća dozvoljena greška* mase spojenih ili razdvojenih vagona u pokretu jeste jedna od sljedećih vrijednosti, pri čemu se primjenjuje ona najveća:
- a) vrijednost izračunata prema Tabeli 1 ovog Aneksa, zaokružena na najbliži podiok vage
 - b) vrijednost izračunata prema Tabeli 1 ovog Aneksa, zaokružena na najbliži podiok vage za masu jednaku 35% maksimalne mase vagona (kao što je navedeno na oznakama),
 - c) jedan podiok vage (d).
- 2.3. *Najveća dozvoljena greška* mase voza u pokretu jeste jedna od sljedećih vrijednosti, pri čemu se primjenjuje ona najveća:
- a) vrijednost izračunata prema Tabeli 1 ovog Aneksa, zaokružena na najbliži podiok vage
 - b) vrijednost izračunata prema Tabeli 1 ovog Aneksa, za masu jednog vagona jednaku 35% maksimalne mase vagona (kao što je navedeno na opisnim oznakama), pomnožena brojem referentnih vagona (koji nije veći od 10) u vozu, i zaokružena na najbliži podiok vage,
 - c) jedan podiok vage (d) za svaki vagon u vozu, ali ne više od 10 d.
- 2.4. Prilikom vaganja spojenih vagona dozvoljene su greške koje ne prekoračuju 10% od rezultata mjerenja uzetih iz jednog ili više prolazaka voza u odnosu na date granice greške u tački 2.2. ovog Aneksa, ali ne veće od dvostruke vrijednosti najveće dozvoljene greške.
3. **Podiok vage (d)**
Odnos između klase tačnosti i podioka vage mora biti kao što je navedeno u Tabeli 2. ovog Aneksa.

Tabela 2

Klasa tačnosti	Podiok vage (d)
0,2	$d \leq 50 \text{ kg}$
0,5	$d \leq 100 \text{ kg}$
1	$d \leq 200 \text{ kg}$
2	$d \leq 500 \text{ kg}$

4. **Mjerni opseg**

- 4.1. Minimalni kapacitet mjerenja, - ne smije biti manji od 1 t niti veći od rezultata minimalne mase vagona podijeljenog sa brojem pojedinačnih mjerenja.
- 4.2. Minimalna masa vagona ne smije biti manja od 50 d.

5. **Osobine pod uticajnim faktorima i elektromagnetnim smetnjama 5.1. Najveća dozvoljena greška pod uticajnim faktorom mora biti kao što je navedeno u Tabeli 3. ovog Aneksa.**

Tabela 3

Opterećenje (m) u verifikacionim podiocima (d)	Najveća dozvoljena greška
$0 < m \leq 500$	$\pm 0,5 \text{ d}$
$500 < m \leq 2\,000$	$\pm 1,0 \text{ d}$
$2\,000 < m \leq 10\,000$	$\pm 1,5 \text{ d}$

- 5.2. Kritična vrijednost promjene uslijed smetnje jednaka je jednom podioku vage.

ANEKS VI
Automatske vage za vaganje vozila u pokretu i mjerenja osovinskog opterećenja

1. **Klase tačnosti**

- 1.1 Automatske vage za određivanje mase vozila u pokretu se dijele u sljedećih šest klasa tačnosti:
0,2; 0,5; 1; 2; 5 i 10
- 1.2. Automatske vage za određivanje jednog osovinskog opterećenja ili ukoliko je zahtijevano grupu osovinskih opterećenja vozila u pokretu dijele se u sljedećih šest klasa tačnosti:
A; B; C; D; E; F
- Instrumenti za vaganje vozila u pokretu mogu imati različite klase tačnosti za jedno-osovinsko opterećenje i grupu osovinskih opterećenja.
- 1.3. Odnos između klasa tačnosti
Odnos između klase tačnosti opterećenja za jednu osovinu ili ukoliko je zahtijevano grupu osovinskih opterećenja i klase tačnosti za masu vozila data je u Tabeli 1. ovog Aneksa.

Tabela 1

Klasa tačnosti jednog osovinskog opterećenja i grupe osovinskih opterećenja	Klasa tačnosti za masu vozila					
	0,2	0,5	1	2	5	10
A	X	X				
B	X	X	X			
C		X	X	X		
D			X	X	X	
E				X	X	X
F						X

2. **Najveća dozvoljena greška**

- 2.1. Najveća dozvoljena greška za masu vozila određenu u pokretu prikazana je u tabeli 2 ovog Aneksa, ista se odnosi na vrijednost koja je veća:
- a) vrijednost proračunata prema tabeli ispod, zaokružena na najbliži podiok vage ili
 - b) 1 d x broj osovina, kod zbirnog mjerenja.

Tabela 2

Klasa tačnosti za masu vozila	Najveća dozvoljena greška Procentualna vrijednost konvencionalne mase vozila	
	Verifikacija mjerila	Mjerila u radu (nadzor)
0,2	$\pm 0,10 \%$	$\pm 0,20 \%$
0,5	$\pm 0,25 \%$	$\pm 0,50 \%$
1	$\pm 0,50 \%$	$\pm 1,00 \%$
2	$\pm 1,00 \%$	$\pm 2,00 \%$
5	$\pm 2,50 \%$	$\pm 5,00 \%$
10	$\pm 5,00 \%$	$\pm 10,00 \%$

- 2.2. Najveća dozvoljena greška za dvije osovine krutih referentnih vozila prikazane su u tabeli 3. ovog Aneksa, ista se odnosi na vrijednost koja je veća:
- a) vrijednost proračunata prema tabeli ispod, zaokružena na najbliži podiok vage ili
 - b) 1 d x broj osovina, kod zbirnog mjerenja.

Tabela 3

Klasa tačnosti jednog osovinskog opterećenja	Najveća dozvoljena greška Procentualna vrijednost konvencionalne mase za referentnu vrijednost jednog osovinskog opterećenja pri statičkom mjerenju	
	Verifikacija mjerila	Mjerila u radu (nadzor)
A	$\pm 0,25 \%$	$\pm 0,50 \%$
B	$\pm 0,50 \%$	$\pm 1,00 \%$
C	$\pm 0,75 \%$	$\pm 1,50 \%$
D	$\pm 1,00 \%$	$\pm 2,00 \%$
E	$\pm 2,00 \%$	$\pm 4,00 \%$

- | | | |
|---|----------|----------|
| F | ± 4,00 % | ± 8,00 % |
|---|----------|----------|
- 2.3. Najveća dozvoljena devijacija za sve tipove referentnih vozila, osim krutih referentnih vozila sa dvije osovine data je u tabeli 4 ovog Aneksa, ista se odnosi na vrijednost koja je veća:
- a) vrijednost proračunata prema tabeli ispod, zaokružena na najbliži podiok vage ili
 - b) 1 d x broj osovine, kod zbirnog mjerenja.

Tabela 4

Klasa tačnosti jednog osovinskog opterećenja i grupe osovinskih opterećenja	Procentualna korekcija srednje vrijednosti jednog osovinskog opterećenja ili grupe osovinskih opterećenja	
	Verifikacija mjerila	Mjerila u radu (nadzor)
A	± 0,50 %	± 1,00 %
B	± 1,00 %	± 2,00 %
C	± 1,50 %	± 3,00 %
D	± 2,00 %	± 4,00 %
E	± 4,00 %	± 8,00 %
F	± 8,00 %	± 16,00 %

2.4 Statička mjerenja

Najveća dozvoljena greška kod statičkog mjerenja prilikom povećanja ili smanjenja opterećenja treba biti kao što je navedeno u Tabeli 5 ovog Aneksa.

Tabela 5

Klasa tačnosti za masu vozila	Opterećenje (m) izraženo u podiocima (d)	Najveća dozvoljena greška	
		Verifikacija mjerila	Mjerila u radu (nadzor)
0,2 0,5 1	0 ≤ m ≤ 500	± 0,5 d	± 1,0 d
	500 ≤ m ≤ 2 000	± 1,0 d	± 2,0 d
	2 000 ≤ m ≤ 5 000	± 1,5 d	± 3,0 d
2 5 10	0 ≤ m ≤ 50	± 0,5 d	± 1,0 d
	50 ≤ m ≤ 200	± 1,0 d	± 2,0 d
	200 ≤ m ≤ 1 000	± 1,5 d	± 3,0 d

Pogledati Tabelu 1 za odnos između klasa tačnosti za masu vozila i klasu tačnosti jednoosovinskog opterećenja i ukoliko je zahtijevano za grupu osovinskih opterećenja.

3. Podiok vage (d)

Za specifične metode vaganja vozila u pokretu i kombinacije prijemnika opterećenja, svi priključeni uređaji za očitavanje i štampanje vrijednosti trebaju imati isti podiok kao na vagi.

Odnos između klase tačnosti, vrijednosti podioka i broja podioka za maksimalni kapacitet instrumenta naveden je u Tabeli 6. ovog Aneksa.

Tabela 6

Klasa tačnosti za masu vozila	d (kg)	Minimalni broj podioka vage	Maksimalni broj podioka vage
0,2	≤5	500	5 000
0,5	≤10		
1	≤20		
2	≤50	50	1 000
5	≤100		
10	≤200		

Pogledati Tabelu 1 za odnos između klasa tačnosti za masu vozila i klasu tačnosti jednoosovinskog opterećenja i ukoliko je zahtijevano za grupu osovinskih opterećenja.

Podiok vage pokaznog uređaja ili štampača mora biti u obliku 1×10^k , 2×10^k or 5×10^k , gdje je k pozitivni ili negativni cijeli broj ili nula.

4. Minimalni kapacitet

4.1 Minimalni kapacitet ne smije biti manji od opterećenja, izraženog u podiocima vage navedenim u Tabeli 5 ovog Aneksa.

Tabela 5

Klasa tačnosti za masu vozila			Minimalni kapacitet u podiocima vage
0,2	0,5	1	50
2	5	10	10

Pogledati tabelu 1 za odnos između klasa tačnosti za masu vozila i klasu tačnosti jednoosovinskog opterećenja i ukoliko je zahtijevano za grupu osovinskih opterećenja.

378

Na osnovu članka 4. stavak (2), članka 21. stavak (2) Zakona o mjeriteljstvu Bosne i Hercegovine ("Službeni glasnik BiH", broj 19/01), te članka 7. stavak (1) točka a), članka 9. stavak (2) Zakona o osnutku Instituta za mjeriteljstvo Bosne i Hercegovine ("Službeni glasnik BiH", broj 43/04), a u svezi sa člankom 16. Zakona o upravi ("Službeni glasnik BiH", br. 32/02, 102/09 i 72/17), ravnatelj Instituta za mjeriteljstvo Bosne i Hercegovine (u daljem tekstu: Institut), donosi

PRAVILNIK
O MJERITELJSKIM UVJETIMA ZA
MATERIJALIZIRANE MJERE ¹

I. OPĆE ODREDBE

Članak 1.

(Predmet)

Pravilnikom o mjeriteljskim uvjetima za materijalizirane mjere (u daljnjem tekstu: Pravilnik) propisuju se mjeriteljski uvjeti koje moraju ispuniti materijalizirane mjere za duljinu i ugostiteljske posude (u daljem tekstu: materijalizirane mjere), uvjete verifikacije, njihovo označavanje, način ocjenjivanja usklađenosti i način mjeriteljskog nadzora.

Članak 2.

(Primjena)

Ovaj Pravilnik primjenjuje se na materijalizirane mjere koje su namijenjene da tokom uporabe trajno reproduciraju ili osiguraju jednu ili više poznatih vrijednosti date veličine.

Članak 3.

(Definicije)

(1) Izrazi koji se koriste u ovom Pravilniku imaju sljedeće značenje:

- a) **Materijalizirana mjera za duljinu** je mjerilo koje ima skalu na kojoj su oznake duljine date u zakonskim mjernim jedinicama;
- b) **Ugostiteljska posuda** je posuda poput čaše, bokala ili doze koja je projektirana tako da određuje navedeni volumen tekućine (osim farmaceutskog proizvoda) koja se prodaje radi neposredne potrošnje;
- c) **Posuda označena crtom** je ugostiteljska posuda sa crtom koja označava nazivni volumen;
- d) **Posuda ograničena rubom** je ugostiteljska posuda čiji je unutarnji volumen jednak nazivnom volumenu;
- e) **Posredna posuda** je ugostiteljska posuda iz koje je predviđeno da se tekućina sipa prije potrošnje;
- f) **Nazivni volumen** je unutarnji volumen posuda ograničenih rubom, odnosno unutarnji volumen do oznake za punjenje posude označene crtom;

¹ Aneks IX Direktive 2014/32/EU Europskog parlamenta i Vijeća od 26. veljače 2014. o usklađivanju zakonodavstva država članica u odnosu na stavljanje na raspolaganje mjernih instrumenata na tržištu, izmijenjena i dopunjena Delegiranom direktivom Komisije (EU) 2015/13