

БИТНИ ЗАХТЈЕВИ

Општи захтјев

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) до б) овог правилника и који понављају резултате операције мјерења, а не могу утицати на исправно функционисање ваге, ти уређаји не морају испуњавати битне захтјеве, под условом да резултате мјерења тачно и неизбрисиво штампа или биљежи дио ваге који испуњава битне 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 битне 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 дате су у Табели 1. овог прилога.

Табела 1. Спецификације класа тачности

Класа тачности	Вриједност верификационог подјелка е	n - број верификационих подјелака n = max/e		Минимално мјерење (min)
		најмања вриједност	највећа вриједност	
I	$0,001\text{ g} \leq e$	50.000	-	100 e
II	$0,001\text{ g} \leq e \leq 0,05\text{ g}$	100	100.000	20 e
	$0,1\text{ g} \leq e$	5.000	100.000	50 e
III	$0,1\text{ g} \leq e \leq 2\text{ g}$	100	10.000	20 e
	$5\text{ g} \leq e$	500	10.000	20 e
III	$5\text{ g} \leq e$	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. Подјелци ваге

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

$1 \cdot 10^k$, $2 \cdot 10^k$ или $5 \cdot 10^k$ јединица за масу, гдје је k било који цио 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:

$e = 1 \cdot 10^k\text{ g}$

$d < e \leq 10\text{ d}$

Изузетно, за ваге класе тачности I са $d < 10^{-4}\text{ g}$ вриједност верификационог подјелка је:

$e = 10^{-3}\text{ g}$.

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 заједном вриједности верификационог подјелка (e), у колони 5 те табеле, стварном вриједношћу најмањег подјелка (d).

Ако је $d < 10^{-4}\text{ g}$, максимално мјерење ваге класе тачности II може бити мање од 50.000 e.

3.2. Ваге са више мјерних опсега

Вишеструки мјерни опсези допуштени су под условом да су јасно означени на ваги. Сваки појединачни опсег мјерења се класификује у складу са тачком 3.1. овог прилога. Ако опсези 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 вишеструким верификационим подјелцима

3.3.1. Ваге са једним мјерним опсегом могу имати више парцијалних опсега мјерења (ваге са вишеструким верификационим подјелцима).

Ваге са вишеструким верификационим подјелцима не смију имати помоћни показни уређај.

3.3.2. Сваки парцијални опсег мјерења код вага са вишеструким верификационим подјелцима одређен је:

- својим верификационим подјелком, с тим да је $e(i+1) > e_i$,

- својим максималним мјерењем max_i , с тим да је $max_i = max$,

- својим минималним мјерењем min_i , с тим да је $min_i = max_{(i-1)}$ и $min_1 = min$,

гдје је:

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

i = број парцијалног опсега мјерења,

r = укупан број парцијалних опсега мјерења.

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

3.3.3. Парцијални опсеги мјерења класификују се у складу са Табелом 2. овог прилога. Сви парцијални опсеги мјерења морају припадати истој класи тачности, и то класи тачности ваге.

Табела 2. Ваге с вишеструким верификационим подјелицама

Класа тачности	Верификациони подјелак е	Минимално мјерење min	n - број верификационих подјелјака	
			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 e_i	50.000	-
II	$0,001\text{ g} \leq e_i \leq 0,05\text{ g}$ $0,1\text{ g} \leq e_i$	20 e_i 50 e_i	5.000 5.000	100.000 100.000
III	$0,1\text{ g} \leq e_i$	20 e_i	500	10.000
III	$5\text{ g} \leq e_i$	10 e_i	50	1.000

гдје је:

i = 1, 2, ... r,

i = број парцијалног опсега мјерења,

r = укупан број парцијалних опсега мјерења.

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

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 важе за нето и тара вриједности за сва могућа оптерећења, осим за унапријед задату вриједност таре.

Табела 3. Највеће дозвољене грешке

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

4.2. Највеће дозвољене грешке вага 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 III, које се могу користити у нагнутом положају, морају бити довољно неосјетљиве на степен нагнутости до ког може доћи приликом нормалне употребе.

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

5 °C за ваге класе тачности I,

15 °C за ваге класе тачности II,

30 °C за ваге класе тачности III или III.

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 опадне 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. Оптерећивање вага класе тачности II, III или III на дужи временски 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 руковалац 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 руковалац 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 руковалац не смије расклопити или подешавати морају бити обезбијеђени против таквих активности.

8.6. Ваге морају бити израђене тако да омогућавају једноставно вршење 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 означне 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 натпис “НЕ СМИЈЕ СЕ КОРИСТИТИ ЗА ПРОМЕТ РОБЕ И УСЛУГА”, који се налази поред показивача.

15. Ваге које исписују наљепницу са цијеном

Ваге које исписују наљепницу са цијеном морају, у мјери у којој је то примјениво 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.

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.

ПОСТУПЦИ ОЦЈЕЊИВАЊА УСАГЛАШЕНОСТИ

1. МОДУЛ “В” - ИСПИТИВАЊЕ ТИПА

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

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

- преглед испитног узорка ваге која је репрезентативна за предвиђену производњу (тип производње),

- оцјењивање адекватности техничког пројекта ваге прегледом техничке документације и пратећих доказа из тачке 1.3. овог прилога, уз преглед испитних узорака једног или више кључних дијелова ваге, при чему су испитни узорци репрезентативни за предвиђену производњу (комбинација типа производње и типа пројекта),

- оцјењивање адекватности техничког пројекта ваге прегледом техничке документације и пратећих доказа из тачке 1.3. овог прилога, без прегледа испитних узорака (тип пројекта).

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

Захтјев садржи, нарочито:

- 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, 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 дијеломично;

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

- 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 примјењени, посебно ако хармонизовани стандарди нису примјењени 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 примјењена,

1.4.4. врши или обезбјеђује да се изврше одговарајући прегледи и/или испитивања којима се провјерава да ли рјешења која је применио произвођач испуњавају битне захтјеве у случају када хармонизовани стандарди нису примјењени,

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 евидентиране активности предузете у складу са тачком 1.4. овог прилога и њихови резултати. Не нарушавајући пословну тајну произвођача, именовано тијело објављује садржај тог извештаја, у цјелини или дјелимично, само уз сагласност произвођача.

1.6. За тип 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 сертифициране 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 укажују 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 с битним захтјевима овога 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 изда- тим сертификатима о испитивању типа, односно свим њиховим до- пунама које је издало или повукло и периодично или на захтјев ста- вља 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 до- ступна надлежним органима.

1.10. Овлашћени заступник произвођача може да поднесе зах- тјев 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 ОСНО- ВУ ОБЕЗБЈЕЂИВАЊА КВАЛИТЕТА ПРОЦЕСА ПРОИЗВОДЊЕ

2.1. Усаглашеност са типом на основу обезбјеђивања квалитет- а процеса производње је дио поступка оцјењивања усаглаше- ности 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 опи- саним у сертификату о испитивању типа и да задовољавају одгова- рајуће захтјеве овог правилника.

2.2. Производња

Произвођач примјењује одобрен систем квалитета за про- изводњу, контролисање и испитивање готове ваге о којој је ријеч, у складу са тачком 2.3. овог прилога и надлијеже 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 садржи, нарочито:

- 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 имено- ваном тијелу,
- све информације од значаја за предвиђену категорију ваге,
- документацију о систему квалитета,
- техничку документацију о одобреном типу и копију сертифи- ката о испитивању типа.

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

Сви елементи, захтјеви и одредбе које је усвојио произвођач морају бити систематски и уредно документовани у облику пи- саних правила, поступака и упутстава. Та документација система квалитета мора да омогући досљедно тумачење програма, планова, приручника и записа везаних за квалитет.

Документација система квалитета садржи, нарочито, адекват- ан опис:

- циљева у погледу квалитета и организационе структуре, од- говорности и овлашћења руководства у вези са квалитетом ваге,

- производње, техника контроле и обезбјеђивања квалитета, процеса и систематских активности које ће се користити,

- прегледа и испитивања које ће бити спроведени прије, за вријеме и после производње и учесталост њиховог спровођења,

- записи о квалитету, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивању, подаци о калибрисању, извјештаји о квали- фикацијама одговарајућих запослених и др.,

- начина надгледања реализације захтјевањог квалитета вага и ефикасног функционисања система квалитета.

2.3.3. Именовано тијело оцјењује систем квалитета да би утвр- дило да ли задовољава захтјеве из тачке 2.3.2. овог прилога. Оно сматра да је систем квалитета усаглашен са тим захтјевима ако је усаглашен са одговарајућим спецификацијама BAS стандарда којим се спроводи 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 одговарајућој области метрологије и технологији мјерила и позна- вањем одговарајућих захтјева овог правилника. Поступак оцјењива- ња обухвата контролни обилазак просторија произвођача.

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

Именовано и тијело обавјештава произвођача о одлуци. Оба- вјештење садржи закључке о провери и образложену одлуку о оцјењивању.

2.3.4. Произвођач преузима обавезе које проистичу из одобре- ног система квалитета и да тај систем одржава тако да он остане адекватан и ефикасан.

2.3.5. Произвођач обавјештава именовано тијело које је одо- брило систем квалитета о свакој намјерованој промјени система квалитета.

Именовано тијело оцјењује 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 образложену одлуку о оцјењивању.

2.4. Надзор над системом квалитета

2.4.1. Сврха надзора је да обезбједи 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, испи- тивања и складиштења и обезбјеђује му све потребне информа- ције, а нарочито:

- документацију о систему квалитета,

- записе о квалитету, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивању, подаци о калибрисању, извјештаји о квали- фикацијама 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 ненајавље- не провере произвођача. За вријеме тих провера именовано тије- ло може, ако је потребно, да спроведе испитивања вага или налаже да се она спроведу да би се увјерило да систем квалитета правилно функционисе. Оно произвођачу доставља 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, допуску метро- лочку 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 испитива- њу типа и задовољава одговарајуће захтјеве овог правилника.

2.5.2. Произвођач саставља писмену декларацију о усаглаше- ности 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 надле- жним органима, на захтјев.

Уз сваку вагу стављену на тржиште прилаже се копија декла- рације 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 и периодично или на захтјев ставља на увид Заводу списак одобрења система квалитета који су одбијени, суспендовани или на други начин ограничени.

2.8. Овлашћени заступници

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 јесте 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 примјењиве захтјеве и да обухвати конструкисање, 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,
- идејне пројекте и радионичке цртеже, планове компоненти, подсклопова, 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 битних 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 система квалитета именованом тијелу, по свом избору, за предметне ваге.

Захтјев садржи, нарочито:

- име (назив) и адресу произвођача и, ако захтјев доставља овлашћени заступник, његово име (назив) и адресу,
- писану изјаву да исти захтјев није поднесен другом именованом тијелу,
- све информације од значаја за предвиђену врсту ваге,
- документацију о систему 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, планова, приручника и записа везаних за квалитет.

Документација система квалитета садржи, нарочито, адекватан опис:

- циљева у погледу квалитета и организационе структуре, одговорности и овлашћења руководства која се односе на квалитет вага,
- одговарајуће технике производње, обезбјеђивање квалитета и контроле квалитета, као и процеса и систематских активности које ће се користити,

и након производње, као и њихову учесталост,

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

- начина надгледања реализације захтјева 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. Оно сматра да је систем квалитета усаглашен са тим захтјевима ако је усаглашен са одговарајућим спецификацијама BAS стандарда, којим се спроводи одговарајући хармонизовани стандард и/или техничка спецификација.

Поред искуства у области система управљања квалитетом, тим за провјеру мора да има најмање једног члана који има одговарајуће искуство у одговарајућој области метрологије и технологије мјерила и познаје одговарајуће захтјеве овог правилника. Поступак оцјењивања обухвата контролни обилазак просторија произвођача.

Тим за провјеру прегледа техничку документацију из тачке 3.2. овог прилога да би се увјерило у способност произвођача да идентификује одговарајуће захтјеве овог правилника и да спроведе неопходне прегледе с циљем обезбјеђивања усаглашености вага са тим захтјевима.

Именовано тијело обавјештава произвођача о одлуци. Обавјештење садржи закључке прегледа и образложену 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 образложену 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 о систему квалитета,
- техничку документацију из тачке 3.2. овог прилога,
- записе о квалитету, као што су извјештаји о контролисању и подаци о испитивању, подаци о калибрисању, извјештаји о квалификацијама одговарајућих запослених и др.

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

3.6.4. Поред тога, именовано тијело може да дође у ненајављене провјере произвођача. За вријеме тих провјера 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 метролошкој ознаци 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 обавештава Завод о издатим или повученим одобрењима система квалитета и 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 провјере производа јесте дио поступка оцењивања 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 обезбједе усаглашеност произведених вага са одобреним типом описаним у сертификату о испитивању типа и са одговарајућим захтјевима овог правилника.

4.3. Провјера

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

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

4.4. Провјера усаглашености прегледом и испитивањем сваке ваге

4.4.1. Све ваге појединачно се прегледају и спроводе се одговарајућа испитивања која су предвиђена одговарајућим хармонизованим стандардима или еквивалентна испитивања према другим техничким спецификацијама да би била провјерена 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 спроводе.

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 заступник

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 оцењивања усаглашености којим произвођач испуњава обавезе утврђене т. 5.2, 5.3. и 5.6. овог прилога и 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 оцењивање 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 конструкисање, производњу и функционисање ваге у мјери у којој су релевантни за то оцењивање.

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

- општи опис ваге,
- идејне пројекте и радионичке цртеже, планове компоненти, подсклопова, електричне шеме итд.,
- описе и објашњења неопходне 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 битних 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 они спроведу да би провјерило усаглашеност ваге са одговарајућим захтјевима овог правилника.

Прегледи и испитивања, којима се провјерава усаглашеност са захтјевима, спроводе 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 спроводе 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 спроводе.

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 метролошку ознаку 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 заступник

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 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, следеће:

- општи опис ваге,
- идејне пројекте и радионичке цртеже, планове компоненти, подсклопова, 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 битних 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 обезбјеђује усаглашеност произведене ваге 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 спроводе.

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 метролошку ознаку 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, 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 определијелно 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 обезбјеђи сертификате о усаглашености које је издало именовано тијело.

7.2.3. Произвођач који се определијелно да у првој фази оцјењивања усаглашености примјењени 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.

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.

ПРИЛОГ 3².

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 слединост; 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 примјењене 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):

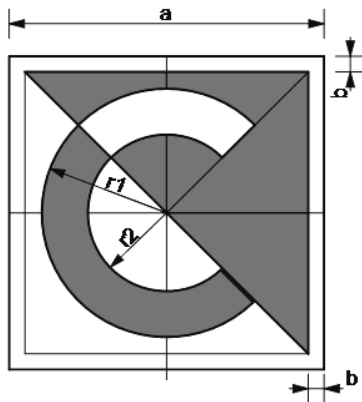
³ Овај прилог је у потпуности усаглашен са Анексом IV Директиве 2014/31/EU о усаглашавању законодавства држава чланица у односу на стављање на располагање неаутоматских вага на тржиште, Европског парламента и Савјета од 26. фебруара 2014. године.

ПРИЛОГ 4.

ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

“С” ЗНАК - ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ КОЈИ СЕ КОРИСТИ У РЕПУБЛИЦИ СРПСКОЈ

Знак усаглашености који се користи у Републици Српској је у облику квадрата, са стилизованим латиничким словом С у средини.



$$b = 5/100 \times a$$

$$r1 = 40/100 \times a$$

$$r2 = 25/100 \times a$$

Ако се “С” знак смањује или увећава, морају се узети у обзир пропорције приказане на овом цртежу.

Страница “а” квадрата не смије бити мања од 5 mm.

ПРИЛОГ 5⁴.

НАТПИСИ

1. Ваге намијењене у сврхе наведене у члану т. 1) до 6) овог правилника морају на себи имати:

1.1. Читљиве и неизбрисиве следеће натписе:

- 1) број сертификата о испитивању типа, ако је примјенимо,
- 2) пословно име, односно назив или име произвођача, као и знак произвођача,

3) класу тачности, уоквирену овалном линијом или двијема 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 примјенимо:

8) идентификационог 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_p =..., ако је различит од d,

13) највеће безбједно оптерећење у облику Lim..., ако је различито од max,

14) посебне температурне границе, у облику ...°C/...°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 показача 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 6) овог правилника морају на себи имати читљиве и неизбрисиве следеће 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 ограничени употребу састоји се од великог слова “М”, одштампаног у црној боји на црвеној позадини у облику квадрата, величине најмање 25 mm · 25 mm, са двије дијагоналне линије које се пресијецају чинећи крст.

⁴ Овај прилог је у потпуности усаглашен са Анексом III 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.