

- karakteristika iz ovog Pravilnika, može se ograničiti ili zabraniti, u skladu sa Zakonom o mjeriteljstvu BiH.
- (2) Mjerodavna tijela za nadzor nad tržištem, kada utvrde nepravilnosti opisane u stavu (1) ovog člana, obavještavaju Agenciju za nadzor nad tržištem i Institut o preduzetim mjerama i radnjama.

Član 22.
(Aneksi)

- (1) Sastavni dio ovog Pravilnika čine Aneksi I, II, III i IV.

V. PRELAZNE I ZAVRŠNE ODREDBE

Član 23.
(Prelazne i završne odredbe)

- (1) Od dana stupanja na snagu ovog Pravilnika do dana stupanja na snagu sporazuma o ocjenjivanju usklađenosti i prihvatanju industrijskih proizvoda između Evropske unije i Bosne i Hercegovine, ili do dana pristupanja Bosne i Hercegovine Evropskoj uniji označavanje usklađenosti mjerila na koje se primjenjuje ovaj pravilnik obavlja se stavljanjem bosanskohercegovačkog znaka usklađenosti.
- (2) Od dana stupanja na snagu sporazuma o ocjenjivanju usklađenosti i prihvatanju industrijskih proizvoda između Evropske unije i Bosne i Hercegovine ili od dana pristupanja Bosne i Hercegovine Evropskoj uniji označavanje usklađenosti mjerila na koje se primjenjuje ovaj pravilnik obavljat će se stavljanjem znaka usklađenosti "CE".
- (3) Od dana stupanja na snagu sporazuma o ocjenjivanju usklađenosti i prihvatanju industrijskih proizvoda između Evropske unije i Bosne i Hercegovine ili od dana pristupanja Bosne i Hercegovine Evropskoj uniji, izraz: "izjava o usklađenosti", u ovom Pravilniku imaće značenje: "EU izjava o usklađenosti", izraz: "ispitivanje tipa", imaće značenje: "EU ispitivanje tipa", izraz: "certifikat o ispitivanju tipa", imaće značenje: "EU certifikat o ispitivanju tipa", izraz: "provjera" imaće značenje: "EU provjera", izraz: "verifikacija" imaće značenje: "EU verifikacija", a izraz: "pojedinačna verifikacija" imaće značenje: "EU pojedinačna verifikacija".

Član 24.
(Stupanje na snagu)

Ovaj Pravilnik stupa na snagu osmog dana od dana objavljivanja u "Službenom glasniku BiH".

Broj 01-02-2-474-7/18
03. aprila 2018. godine
Sarajevo

Direktor
Instituta za mjeriteljstvo BiH
Zijad Džemić, s. r.

**ANEKS I
BITNI ZAHTEJEVI**

1. Dozvoljene greške
- 1.1. Pod naznačenim radnim uslovima i bez smetnji, greška mjerenja ne smije da bude veća od vrijednosti najveće dozvoljene greške utvrđene odgovarajućim zahtjevima za određena mjerila koja su propisana posebnim podzakonskim aktima.
- Ako u aneksima za određena mjerila nije drugačije navedeno, najveća dozvoljena greška se izražava kao pozitivna i negativna vrijednost odstupanja od stvarne vrijednosti mjerenja.
- 1.2. Pod naznačenim radnim uslovima uz prisustvo smetnje, u pogledu karakteristika mjerila primjenjuje se zahtjev koji je utvrđen odgovarajućim posebnim podzakonskim aktima za određena mjerila.
- Ukoliko je predviđeno da se mjerilo koristi u specficiranom permanentnom elektromagnetnom polju,

dozvoljene karakteristike za vrijeme ispitivanja, pod dejstvom elektromagnetnog polja sa promjenom amplitude, moraju biti u okviru najveće dozvoljene greške.

- 1.3. Proizvođač određuje klimatska, mehanička i elektromagnetna okruženja u kojima je mjerilo predviđeno za upotrebu, napajanje električnom energijom i druge uticajne veličine za koje je vjerovatno da će uticati na njegovu tačnost, uzimajući u obzir zahtjeve utvrđene odgovarajućim podzakonskim aktima za određena mjerila.

1.3.1 Klimatsko okruženje

Proizvođač određuje gornju i donju graničnu vrijednost temperature, i to kao neku od vrijednosti iz Tabele 1, ako nije drugačije navedeno u odgovarajućim podzakonskim aktima za određena mjerila, i navodi da li je mjerilo projektovano za vlažnost sa ili bez kondenzacije, kao i to da li je predviđeno da se mjerilo koristi na otvorenom ili u zatvorenom prostoru.

Gornja granična vrijednost temperature	Granične vrijednosti temperature			
Donja granična vrijednost temperature	30° C	40° C	55° C	70° C
	5° C	-10° C	-25° C	-40° C

Tabela 1.

- 1.3.2. Pri utvrđivanju mehaničkog okruženja, uzimaju se u obzir sljedeće uticajne veličine:

- a) vibracija,
b) mehanički potres.

Mehanička okruženja razvrstavaju se u klase od M1 do M3:

- a) Klasa M1 odnosi se na mjerila koja se koriste na mjestima sa vibracijama i potresima manjeg značaja, npr. mjerila pričvršćena za lake noseće konstrukcije izložene zanemarljivim vibracijama i potresima koje se prenose usljed miniranja ili pobijanja šipova u lokalnoj sredini, lupanja vratima i dr.
- b) Klasa M2 odnosi se na mjerila koja se koriste na mjestima sa značajnim ili velikim vibracijama i potresima, npr. koji se prenose sa mašina ili vozila u prolazu ili pored teških mašina, transportnih traka i dr.
- c) Klasa M3 odnosi se na mjerila koja se koriste na mjestima gde su vibracije i potresi veliki i veoma veliki, npr. mjerila postavljena direktno na mašine, transportne trake i dr.

- 1.3.3. Pri utvrđivanju elektromagnetnog okruženja, uzimaju se u obzir sljedeće uticajne veličine:

- a) prekid napona,
b) kratkotrajna smanjenja napona,
c) naponske prelazne pojave na napojnim vodovima i/ili signalnim vodovima,
d) elektrostatička pražnjenja,
e) radiofrekvencijska elektromagnetna polja,
f) kondukciono radiofrekvencijska elektromagnetna polja na napojnim vodovima i/ili signalnim vodovima,
g) naponski udari na napojnim vodovima i/ili signalnim vodovima.

Elektromagnetna okruženja razvrstavaju se, ako nije drugačije utvrđeno, odgovarajućim podzakonskim aktima za određena mjerila, u klase E1, E2 i E3:

- a) Klasa E1 odnosi se na mjerila koja se koriste na mjestima sa elektromagnetnim smetnjama sličnim onim koje će se vjerovatno javiti u stambenim i poslovnim zgradama i objektima lake industrije.
- b) Klasa E2 odnosi se na mjerila koja se koriste na mjestima sa elektromagnetnim smetnjama sličnim onim koje će se vjerovatno javiti u drugim industrijskim objektima.

- c) Klasa E3 odnosi se na mjerila koja se napajaju iz akumulatora vozila. Ta mjerila moraju da zadovolje zahtjeve klase E2 i sljedeće dodatne zahtjeve:
- (1) smanjenje napona izazvano pobuđivanjem strujnog kola za pokretanje motora sa unutrašnjim sagorijevanjem, ne utiču na ispravan rad mjerila ili mjerilo daje upozorenje koje se isključuje kada se uspostavi normalan napon;
 - (2) prelazne pojave pri gubitku opterećenja, koje se javljaju ako se ispražnjen akumulator isključi dok motor radi, ne utiču na ispravan rad mjerila ili mjerilo daje upozorenje koje se isključuje kada se uspostavi normalan napon.
- 1.3.4. Druge uticajne veličine koje se uzimaju u obzir gdje je to potrebno jesu:
- a) varijacija napona,
 - b) varijacija mrežne frekvencije,
 - c) magnetno polje mrežne frekvencije,
 - d) svaka druga veličina za koju je vjerovatno da će značajno uticati na tačnost mjerila.
- 1.4. Kada se provode ispitivanja kao što je predviđeno ovim Pravilnikom, primjenjuju se:
- 1.4.1 Osnovna pravila o ispitivanju i utvrđivanju grešaka
- Bitni zahtjevi iz tačaka 1.1. i 1.2. ovog aneksa provjeravaju se u odnosu na svaku relevantnu uticajnu veličinu. Ako nije drugačije navedeno u odgovarajućem aneksu za određena mjerila, ti bitni zahtjevi primjenjuju se na svaku uticajnu veličinu posebno, i to kada se ocjenjuje efekat uticajne veličine, pri čemu se osigurava da sve druge uticajne veličine budu relativno konstantne na svojim referentnim vrijednostima.
- Mjeriteljska ispitivanja provode se za vrijeme ili poslije primjene uticajne veličine, u zavisnosti od toga koje stanje odgovara normalnom radnom stanju mjerila u kojem je vjerovatno da će se javiti relevantna uticajna veličina.
- 1.4.2. Vlažnost okoline
- a) U zavisnosti od klimatskog radnog okruženja u kojem je predviđena upotreba mjerila vrši se odgovarajuće ispitivanje ili postupkom povišene temperature sa nepromjenljivom vlažnosti (bez kondenzacije) ili postupkom povišene temperature sa ciklično promjenljivom vlažnosti (sa kondenzacijom).
 - b) Ispitivanje postupkom povišene temperature sa ciklično promjenljivom vlažnosti vrši se kada je kondenzacija važna ili kada će prodiranje pare biti ubrzano usljed efekta disanja. U uslovima gdje je prisutna vlažnost bez kondenzacije vrši se ispitivanje postupkom povišene temperature sa nepromjenljivom vlažnosti.
2. Reproductivnost
- Ako se ista mjerena veličina izmjeri na drugom mjestu ili je izmjeri drugi korisnik, pri čemu su svi drugi uslovi isti, rezultati uzastopnih mjerenja moraju biti u velikoj mjeri saglasni. Razlika između rezultata mjerenja mora biti mala u poređenju sa najvećom dozvoljenom greškom.
3. Ponovljivost
- Ako se ista mjerena veličina izmjeri pod istim uslovima mjerenja, rezultati uzastopnih mjerenja moraju biti u velikoj mjeri saglasni. Razlika između rezultata mjerenja mora biti mala u poređenju sa najvećom dozvoljenom greškom.
4. Osjetljivost i prag osjetljivosti
- Mjerilo mora biti dovoljno osjetljivo i prag osjetljivosti mora biti dovoljno nizak za predviđeno mjerenje.
5. Trajnost
- Mjerilo je projektovano tako da održava odgovarajuću stabilnost svojih mjeriteljskih karakteristika tokom vremenskog perioda koji procijeni proizvođač, pod uslovom da se pravilno montira, održava i koristi u skladu sa uputstvom proizvođača kada se nalazi u uslovima okruženja za koje je predviđeno.
6. Pouzdanost

Mjerilo mora biti projektovano tako da, koliko je moguće, smanji efekat oštećenja koji bi doveo do netačnog rezultata mjerenja, osim u slučaju da je postojanje takvog oštećenja očigledno.

 7. Prikladnost
 - 7.1. Mjerilo mora biti projektovano i izrađeno tako da se spriječi zloupotreba, dok mogućnosti za nenamjernu pogrešnu upotrebu moraju da budu svedene na najmanju moguću mjeru.
 - 7.2. Mjerilo mora biti prikladno za upotrebu u predviđenoj oblasti, uzimajući u obzir praktične radne uslove, i ne smije postavljati neopravdane zahtjeve pred korisnika da bi se dobio tačan rezultat mjerenja.
 - 7.3. Greške mjerila koja koriste komunalna preduzeća pri mjerenju protoka ili električne energije, a koja su van kontrolisanog mjernog opsega, ne smiju imati neopravdana odstupanja.
 - 7.4. U slučaju da je mjerilo projektovano za mjerenje vrijednosti mjerne veličine koje su konstantne tokom vremena, mjerilo mora biti neosjetljivo na mala odstupanja vrijednosti mjerne veličine ili reagovati na odgovarajući način.
 - 7.5. Mjerilo mora biti robusno, a materijali od kojih je izrađeno moraju biti prikladni za uslove u kojima je predviđeno da se koristi.
 - 7.6. Mjerilo mora biti projektovano tako da omogući kontrolisanje mjerenja poslije stavljanja mjerila na tržište i u upotrebu. Ako je potrebno, u sklopu mjerila osigurava se posebna oprema ili softver za to kontrolisanje. Postupak ispitivanja opisuje se u radnom uputstvu.

Kada mjerilo ima pripadajući softver koji osigurava druge funkcije osim funkcije mjerenja, ovaj softver ne smije na nedozvoljen način uticati na softver koji je od esencijalnog značaja za mjeriteljske karakteristike i mora biti pogodan za identifikaciju.

 8. Zaštita od oštećenja
 - 8.1. Na mjeriteljske karakteristike mjerila ne smije na nedozvoljen način uticati priključenje drugog uređaja, neka karakteristika priključenog uređaja ili neki udaljeni uređaj koji komunicira sa mjerilom.
 - 8.2. Hardverska komponenta koja je od esencijalnog značaja za mjeriteljske karakteristike mora biti projektovana tako da se može zaštititi. Predviđene mjere zaštite moraju osigurati da postoji evidencija u slučaju intervencije.
 - 8.3. Softver koji je od esencijalnog značaja za mjeriteljske karakteristike mora biti identifikovan i mora se zaštititi. Mjerilo mora da osigura laku identifikaciju softvera. Evidencija u slučaju intervencije mora biti dostupna tokom prihvatljivog vremenskog perioda.
 - 8.4. Podaci mjerenja, softver koji je od značaja za mjeriteljske karakteristike i mjeriteljski važni parametri koji se čuvaju ili prenose moraju biti na odgovarajući način zaštićeni od slučajnog ili namjernog oštećenja.
 - 8.5. Kod mjerila koja koriste komunalna preduzeća ne smije postojati mogućnost da se prikaz ukupne isporučene količine ili prikazi iz kojih se može izvesti ukupna isporučena količina, a na koje se upućuje u cjelini ili djelimično pri utvrđivanju osnove za plaćanje, vrate na početnu vrijednost tokom upotrebe.
 9. Informacije koje se stavljaju na mjerilo ili su sastavni dio prateće dokumentacije:
 - 9.1. Na mjerilu se moraju nalaziti sljedeći natpisi:
 - a) oznaka ili naziv proizvođača,
 - b) informacije o tačnosti,

- Kao i, gde je to primjenljivo:
- informacije o uslovima upotrebe,
 - mjerni kapacitet,
 - mjerni opseg,
 - identifikaciona oznaka,
 - broj certifikata o ispitivanju tipa ili certifikata o pregledu projekta,
 - informacije o tome da li su dodatni uređaji koji daju mjeriteljske rezultate, usklađeni sa odredbama ovog Pravilnika o zakonskoj mjeriteljskoj kontroli.
- 9.2. Ako je mjerilo manjih dimenzija ili je suviše osjetljive izrade da bi se na njega mogle staviti relevantne informacije, njegovo pakovanje, ako ga ima, i prateća dokumentacija koja je obavezna na osnovu odredaba ovog Pravilnika, moraju biti označeni na odgovarajući način.
- 9.3. Uz mjerilo moraju biti osigurane informacije o njegovom radu, osim u slučaju da to nije neophodno zbog jednostavnosti mjerenja. Informacije moraju biti lako razumljive i, kada je značajno, moraju obuhvatiti:
- naznačene radne uslove,
 - klase mehaničkog i elektromagnetnog okruženja,
 - granične vrijednosti temperature, da li je kondenzacija moguća, da li se koristi na otvorenom ili u zatvorenom prostoru,
 - uputstva za montažu, održavanje, popravke, dozvoljena podešavanja,
 - uputstva za pravilan rad i eventualne posebne uslove upotrebe,
 - uslove kompatibilnosti sa interfejsima, podsistemima ili mjerilima.
- 9.4. Grupe identičnih mjerenja koja se koriste na istom mjestu ili mjerenja koja koriste komunalna preduzeća ne moraju imati individualna uputstva za upotrebu.
- 9.5. Ako nije drugačije navedeno u podzakonskim aktima za određena mjerenja, vrijednost podioka skale za mjerenje vrijednosti mora biti u obliku 1×10^n , 2×10^n ili 5×10^n , gde je n bilo koji cijeli broj ili nula. Mjerna jedinica ili njena oznaka prikazuje se pored brojčane vrijednosti.
- 9.6. Materijalizovana mjera označava se nazivnom vrijednošću ili skalom, uz korišćenu mjernu jedinicu.
- 9.7. Korištene mjerne jedinice i njihove oznake moraju biti u skladu sa propisom kojim se uređuju određene zakonske mjerne jedinice i način njihove upotrebe.
- 9.8. Sve oznake i natpisi obavezni na osnovu nekog zahtjeva moraju biti jasni, neizbrisivi, nedvosmisleni i neprenosivi.
10. Prikazivanje rezultata
- 10.1. Prikazivanje rezultata mora biti na displeju ili u štampanom obliku.
- 10.2. Prikazivanje svih rezultata mora biti jasno i nedvosmisleno i uz njega moraju postojati oznake i natpisi koji su potrebni da bi se korisnik obavijestio o značenju rezultata. Pod normalnim uslovima upotrebe mora biti omogućeno lako očitavanje prikazanog rezultata. Mogu se prikazati i dodatne informacije, pod uslovom da se ta prikazivanja ne mogu pomiješati sa mjeriteljski kontrolisanim prikazima.
- 10.3. U slučaju prikaza rezultata mjerenja u štampanom obliku, primjerak ili zapis moraju biti lako čitljivi i neizbrisivi.
- 10.4. Mjerilo za poslove direktne prodaje mora biti projektovano tako da se, kada je instalirano kao što je predviđeno, rezultat mjerenja prikazuje svim zainteresiranim stranama. Kada je to od značaja u direktnoj prodaji, na svakom isječku koji se izdaje potrošaču, a koji nije usklađen sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika, moraju biti navedena odgovarajuća ograničenja.
- 10.5. Bez obzira na to da li se mjerilo predviđeno za mjerenja koja vrše komunalna preduzeća može daljninski očitavati, on o, na svakom slučaju, mora biti opremljeno kontrolisanim zaslonom tako da prikaz na zaslonu odgovara rezultatu mjerenja, a koji je potrošaču pristupačan bez upotrebe alata. Očitavanje tog zaslona je rezultat mjerenja koji služi kao osnova za naplatu usluge.
11. Dalja obrada podataka radi zaključenja direktne prodaje
- 11.1. Mjerilo koje nije namijenjeno za mjerenja koja vrše komunalna preduzeća trajno bilježi rezultat mjerenja, uz informacije koje su potrebne da se identifikuje konkretan posao, kada:
- mjerenje nije ponovljivo i
 - je mjerilo uobičajeno predviđeno za upotrebu u odsustvu jedne od strana u direktnoj prodaji.
- 11.2. Pored toga, na zahtjev, u vrijeme završetka mjerenja, mora biti dostupan trajan dokaz rezultata mjerenja i informacije na osnovu kojih se može identifikovati taj posao.
12. Ocjenjivanje usklađenosti
- Mjerilo mora biti projektovano tako da omogućava neposredno ocjenjivanje usklađenosti sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
- ## ANEKS II
- ### MODULI ZA OCJENJIVANJE USKLAĐENOSTI
- #### MODUL A - INTERNA KONTROLA PROIZVODNJE
1. Interna kontrola proizvodnje je postupak ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom i osigurava i izjavljuje da predmetna mjerenja ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
2. Tehnička dokumentacija
- Proizvođač utvrđuje tehničku dokumentaciju u skladu sa članom 5., ovog Pravilnika. Tehnička dokumentacija omogućava ocjenjivanje usklađenosti mjerenja sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika i mora da obuhvati adekvatnu analizu i procjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerenja, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje.
3. Proizvodnja
- Proizvođač preduzima sve neophodne mjere da proces proizvodnje i njegov nadzor osiguraju usklađenost proizvedenih mjerenja sa tehničkom dokumentacijom iz poglavlja 2. ovog modula i odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
4. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
- 4.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti i dodatnu mjeriteljsku oznaku na svako zasebno mjerilo koje zadovoljava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
- 4.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerenja i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model mjerenja za koji je izjava sastavljena.
- Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.
- Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave. Međutim, ovaj zahtjev može se primijeniti na seriju ili isporuku, a ne na mjerila pojedinačno, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerenja.
5. Ovlašteni zastupnik
- Obaveze proizvođača iz poglavlja 4. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.

MODUL A2 - INTERNA KONTROLA PROIZVODNJE I NADZOR NAD ISPITIVANJEM PROIZVODA U NASUMIČNIM INTERVALIMA

1. Interna kontrola proizvodnje i nadzor nad ispitivanjem proizvoda u nasumičnim intervalima je postupak ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom i osigurava i izjavljuje, na sopstvenu odgovornost, da mjerila o kojima je riječ ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
2. Tehnička dokumentacija
Proizvođač utvrđuje tehničku dokumentaciju u skladu sa članom 5., ovog Pravilnika. Tehnička dokumentacija omogućava ocjenjivanje usklađenosti mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika i mora da obuhvati adekvatnu analizu i procjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerila, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje.
3. Proizvodnja
Proizvođač preduzima sve mjere potrebne da proces proizvodnje i njegovo praćenje osigura usklađenost proizvedenih mjerila sa tehničkom dokumentacijom iz poglavlja 2. ovoga modula i odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
4. Provjere mjerila
Imenovano tijelo, po izboru proizvođača, provodi provjere mjerila ili nalaže da se one provedu, u odgovarajućim intervalima koje imenovano tijelo odredi da bi provjerilo kvalitet interne provjere mjerila, uzimajući u obzir, između ostalog, tehnološku složenost mjerila i obim proizvodnje. Prije stavljanja na tržište, imenovano tijelo uzima odgovarajući uzorak gotovog mjerila i provodi pregled i odgovarajuća ispitivanja, u skladu sa relevantnim dijelovima harmoniziranih standarda i/ili normativnim dokumentom i/ili jednakovrijedna ispitivanja utvrđena u drugim relevantnim tehničkim specifikacijama kako bi se provjerila usklađenost mjerila sa relevantnim zahtjevima ovog Pravilnika.
Ako ne postoji odgovarajući dokument, imenovano tijelo odlučuje o odgovarajućim ispitivanjima koja se provode. U slučajevima kada relevantan broj mjerila u uzorku ne zadovoljava prihvatljiv nivo kvaliteta, imenovano tijelo preduzima odgovarajuće mjere.
Kada ispitivanja obavlja imenovano tijelo proizvođač, u okviru odgovornosti imenovanog tijela, stavlja jedinstveni broj tog imenovanog tijela u toku postupka proizvodnje.
5. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
- 5.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti i dodatnu mjeriteljsku oznaku na svako pojedinačno mjerilo koje zadovoljava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
- 5.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.
Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave. Međutim, ovaj zahtjev može se primijeniti na seriju ili isporuku, a ne na mjerila pojedinačno, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.
6. Ovlašteni zastupnik
Obaveze proizvođača iz poglavlja 5. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.

MODUL B - ISPITIVANJE TIPA

1. "Ispitivanje tipa" dio je postupka ocjenjivanja usklađenosti u kojem imenovano tijelo pregleda tehnički projekat mjerila, te provjerava i potvrđuje da tehnički projekat ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika, koji se na njega odnose.
2. Ispitivanje tipa može se obaviti na jedan od sljedećih načina, a imenovano tijelo odlučuje o odgovarajućem načinu i potrebnim uzorcima:
 - 2.1. Ispitivanje uzorka reprezentativnoga za predviđenu proizvodnju cijeloga mjerila (proizvodni tip);
 - 2.2. Ocjenjivanje adekvatnosti tehničkog projekta mjerila pregledom tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza iz poglavlja 3. ovog modula, te pregledom uzoraka koji su reprezentativni za predviđenu proizvodnju jednog ili više kritičnih dijelova mjerila (kombinacija tipa proizvodnje i tipa projekta);
 - 2.3. Ocjenjivanje adekvatnosti tehničkog projekta mjerila pregledom tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza iz poglavlja 3. ovog modula, bez pregleda reprezentativnih uzoraka (tip projekta).
3. Proizvođač podnosi zahtjev za ispitivanje tipa jednom imenovanom tijelu po svom izboru.
 - 3.1. Zahtjev mora sadržavati:
 - (a) naziv i adresu proizvođača, i ako zahtjev podnosi ovlašteni zastupnik, naziv i adresu zastupnika;
 - (b) pisanu izjavu kojom izjavljuje da isti zahtjev nije podnesen ni jednome drugom imenovanom tijelu;
 - (c) tehničku dokumentaciju kako je opisano u članu 5., ovog Pravilnika. Tehnička dokumentacija omogućuje ocjenjivanje usklađenosti mjerila sa zahtjevima ovog Pravilnika, te uključuje adekvatnu analizu i procjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerila, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje.
 - 3.2. Zahtjev prema potrebi sadržava i:
 - (a) reprezentativne uzorke za predviđenu proizvodnju. Imenovano tijelo može zahtijevati i druge uzorke ako su oni potrebni za provođenje programa ispitivanja;
 - (b) prateće dokaze o adekvatnosti rešenja tehničkog projekta. U tim pratećim dokazima navode se svi relevantni dokumenti koji su primijenjeni, posebno ako relevantni harmonizirani standardi i/ili normativni dokumenti nisu u cjelini primijenjeni. Ti dokazi prema potrebi uključuju rezultate ispitivanja koja su provedena u skladu s drugim relevantnim tehničkim specifikacijama u odgovarajućoj laboratoriji proizvođača ili nekoj drugoj ispitnoj laboratoriji koja vrši ispitivanja u njegovo ime i pod njegovom odgovornošću.
4. Imenovano tijelo mora da izvrši sljedeće zadatke.
 - 4.1. Zadaci vezani za mjerilo:
 - (a) pregleda tehničku dokumentaciju i prateće dokaze kako bi se ocijenila adekvatnost tehničkog projekta mjerila.
 - 4.2. Zadaci vezani za uzorke:
 - (a) provjerava da li su uzorci proizvedeni u skladu s tehničkom dokumentacijom, identifikira elemente projektovane u skladu s primjenjivim odredbama relevantnih harmoniziranih standarda i/ili normativnih dokumenata, kao i one elemente koji su projektovani u skladu s drugim odgovarajućim tehničkim specifikacijama;
 - (b) provodi odgovarajuće preglede i ispitivanja ili nalaže da se ona provedu, kako bi provjerilo jesu li rješenja

iz relevantnih harmoniziranih standarda i normativnih dokumenata, ako ih je proizvođač odlučio primijeniti, pravilno primijenjena;

- (c) provodi odgovarajuće preglede i ispitivanja ili nalaže da se ona provedu, radi provjere, u slučaju kada proizvođač nije primijenio rješenja iz relevantnih harmoniziranih standarda i normativnih dokumenata, da li rješenja iz drugih tehničkih specifikacija koja je primijenio proizvođač zadovoljavaju bitne zahtjeve ovog Pravilnika,

- (d) dogovara sa proizvođačem mjesto gdje će se provesti pregledi i ispitivanja.

4.3. Zadatak za druge dijelove mjerila:

- (a) pregledava tehničku dokumentaciju i priložene dokaze kako bi se ocijenila adekvatnost tehničkog projekta drugih dijelova mjerila.

- 5. Imenovano tijelo sastavlja izvještaj o ocjenjivanju u kojem su zabilježene aktivnosti provedene u skladu sa poglavljem 4. ovog modula i njihovi rezultati. Ne narušavajući poslovnu tajnu proizvođača, imenovano tijelo objavljuje sadržaj tog izvještaja, u cijelini ili djelimično, samo u saglasnosti sa proizvođačem.

- 6. Ako tip odgovara zahtjevima ovog Pravilnika, imenovano tijelo izdaje certifikat o ispitivanju tipa proizvođaču. Taj certifikat sadržava naziv i adresu proizvođača, zaključke pregleda, eventualne uslove njegovog važenja i potrebne podatke za identifikaciju odobrenog tipa. Certifikat o ispitivanju tipa može imati jedan ili više priloga.

- 6.1. Certifikat o ispitivanju tipa i njegovi prilozi sadržavaju sve relevantne informacije za ocjenjivanje usklađenosti proizvedenih mjerila s pregledanim tipom, te za nadzor tokom upotrebe. Posebno, kako bi se osiguralo ocjenjivanje usklađenosti proizvedenih mjerila s pregledanim tipom u pogledu reproduktivnosti njihovih mjeriteljskih rezultata, kada su pravilno podešena primjenom odgovarajućih sredstava, certifikat i njegovi prilozi sadrže:

- (a) mjeriteljske karakteristike tipa mjerila,
- (b) mjere potrebne da bi se osigurao integritet mjerila (verifikacione oznake, identifikacija softvera i dr.),
- (c) informacije o drugim elementima potrebnim za identifikaciju mjerila i provjeru njihove vanjske vizuelne usklađenosti sa tipom,
- (d) ako je to svrsishodno, sve posebne informacije potrebne za provjeru karaktera proizvedenih mjerila,
- (e) u slučaju podsklopa, sve informacije potrebne da bi se osigurala kompatibilnost sa drugim podsklopovima ili mjerilima.

- 6.2. Certifikat o ispitivanju tipa važi deset godina od datuma njegovog izdavanja i može se obnavljati na periode od po deset godina.

- 6.3. Ako tip ne ispunjava primjenjive zahtjeve ovog Pravilnika, imenovano tijelo ne izdaje potvrdu o ispitivanju tipa te o tome obavještava podnosioca zahtjeva i detaljno navodi razloge odbijanja.

- 7. Imenovano tijelo je upoznato sa svim promjenama opšte priznatih dostignuća koje upućuju na to da odobreni tip više ne ispunjava primjenjive zahtjeve iz ovog Pravilnika te odlučuje zahtijevaju li takve promjene daljnju istragu. Imenovano tijelo u tom slučaju o tome obavještava proizvođača.

- 8. Proizvođač obavještava imenovano tijelo koje posjeduje tehničku dokumentaciju u vezi certifikata o ispitivanju tipa o svim izmjenama odobrenog tipa koje mogu utjecati na usklađenost mjerila s bitnim zahtjevima ovog Pravilnika ili na uslove validnosti ovog certifikata. Za takve izmjene

potrebno je dodatno odobrenje u obliku dopune prvobitnom certifikatu o ispitivanju tipa.

- 9. Svako imenovano tijelo obavještava Institut u vezi certifikata o ispitivanju tipa i/ili svim njegovim uvedenim ili povučenim dopunama, te periodično ili na zahtjev Institutu dostavlja takav popis odbijenih, suspendiranih ili na neki drugi način ograničenih certifikata i/ili dopuna.

- 9.1. Imenovano tijelo, na zahtjev Instituta ili drugih imenovanih tijela, dostavlja kopiju certifikata o pregledu projekta i svih njegovih dopuna, kao i kopiju tehničke dokumentacije i rezultate pregleda koje je provelo.

- 9.2. Imenovano tijelo čuva primjerak certifikata o odobrenju tipa, njegovih priloga i dodataka, kao i tehničku dokumentaciju, uključujući i dokumentaciju koju je dostavio proizvođač sve do isteka roka važenja certifikata.

- 10. Proizvođač čuva primjerak certifikata o ispitivanju tipa, njegovih priloga i dopuna zajedno sa tehničkom dokumentacijom u roku od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.

- 11. Ovlašteni zastupnik proizvođača može podnijeti zahtjev iz poglavlja 3. ovog modula i ispuniti obveze iz poglavlja 8. i 10. ovog modula, ako su navedene u ovlaštenju.

MODUL C - USKLAĐENOST SA TIPOM NA OSNOVU INTERNE KONTROLE PROIZVODNJE

- 1. Usklađenost sa tipom na osnovu interne kontrole proizvodnje je dio postupka ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom i osigurava i izjavljuje da su predmetna mjerila usklađena sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i da zadovoljavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.

- 2. Proizvodnja
Proizvođač preduzima sve mjere neophodne da proces proizvodnje i njegov nadzor osiguraju usklađenost proizvedenih mjerila sa odobrenim tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.

- 3. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti

- 3.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti i dodatnu mjeriteljsku oznaku na svako pojedinačno mjerilo koje je usklađeno sa odobrenim tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i koje ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.

- 3.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila.

Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.

Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave. Međutim, ovaj zahtjev može se primijeniti na seriju ili isporuku, a ne na mjerila pojedinačno, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.

- 4. Ovlašteni zastupnik

Obaveze proizvođača iz poglavlja 3. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.

MODUL C2 - USKLAĐENOST SA TIPOM NA OSNOVU INTERNE KONTROLE PROIZVODNJE I NADZORA NAD PROVJEROM MJERILA U NASUMIČNIM INTERVALIMA

- 1. Usklađenost sa tipom na osnovu interne kontrole proizvodnje je dio postupka ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom i osigurava i izjavljuje da su predmetna mjerila usklađena sa

tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i da ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.

2. Proizvodnja

Proizvođač preduzima sve mjere potrebne da proces proizvodnje i nadzor nad istim osiguraju usklađenost proizvedenih mjerila sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.

3. Provjere mjerila

Imenovano tijelo, po izboru proizvođača, provodi provjere mjerila ili nalaže da se one provedu u odgovarajućim intervalima, koje ono odredi, da bi provjerilo kvalitet interne provjere mjerila, uzimajući u obzir, između ostalog, tehnološku složenost mjerila i obim proizvodnje. Prije stavljanja na tržište, uzima se odgovarajući uzorak gotovog mjerila na licu mjesta od strane akreditovanog tijela proizvođača ili imenovanog tijela i provodi se pregled i odgovarajuća ispitivanja, kao što je navedeno u odgovarajućim djelovima bosanskohercegovačkih standarda, kojima su preuzeti harmonizirani standardi, i/ili normativnih dokumenata, i/ili jednakovrijednim ispitivanjima u drugim relevantnim tehničkim specifikacijama, da bi se potvrdila usklađenost mjerila sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.

U slučajevima kada relevantan broj mjerila u uzorku ne zadovoljava prihvatljiv nivo kvaliteta, imenovano tijelo preduzima odgovarajuće mjere.

Procedurom prihvatanja uzoraka koja se primjenjuje utvrđuje se da li proces proizvodnje mjerila osigurava prihvatljiv nivo kvaliteta, sa ciljem da se osigura usklađenost mjerila.

Kada ispitivanja obavlja imenovano tijelo, proizvođač u okviru odgovornosti imenovanog tijela, stavlja jedinstveni broj tog imenovanog tijela u toku postupka proizvodnje.

4. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti

4.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti i dodatnu mjeriteljsku oznaku, na svako mjerilo koje je usklađeno sa tipom opisanim u certifikatu o usklađenosti tipa i ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.

4.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila.

Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.

Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave. Međutim, ovaj zahtjev može se primijeniti na seriju ili isporuku, a ne na mjerila pojedinačno, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.

4. Ovlašteni zastupnik

Obaveze proizvođača iz poglavlja 4. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, ukoliko su navedene u ovlaštenju.

MODUL D - USKLAĐENOST SA TIPOM NA OSNOVU OSIGURANJA KVALITETA PROCESA PROIZVODNJE

1. Usklađenost sa tipom na osnovu osiguranja kvaliteta procesa proizvodnje je dio postupka ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom i garantuje i izjavljuje, isključivo na sopstvenu odgovornost, da su mjerila o kojima je riječ usklađena sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i da ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.

2. Proizvodnja

Proizvođač primjenjuje odobren sistem kvaliteta za proizvodnju, kontrolu i ispitivanje gotovog predmetnog mjerila, u skladu sa poglavljem 3. ovog modula nad kojim se vrši nadzor opisan u poglavlju 4. ovog modula.

3. Sistem kvaliteta

3.1. Proizvođač podnosi zahtjev za ocjenjivanje svog sistema kvaliteta imenovanom tijelu po svom izboru, za predmetna mjerila.

3.2. Zahtjev mora sadržavati:

- (a) naziv i adresu proizvođača i, ako zahtjev dostavlja zastupnik i njegovo ime/naziv i adresu,
- (b) pisanu izjavu da isti zahtjev nije podnijet niti jednom drugom imenovanom tijelu,
- (c) sve informacije od značaja za predviđenu kategoriju mjerila,
- (d) dokumentaciju o sistemu kvaliteta,
- (e) tehničku dokumentaciju o odobrenom tipu i primjerak certifikata o ispitivanju tipa.

3.3. Sistemom kvaliteta osigurava se usklađenost mjerila sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.

Svi elementi, zahtjevi i odredbe koje je usvojio proizvođač moraju biti sistematski i uredno dokumentovani u obliku pisanih pravila, postupaka i uputstava. Ta dokumentacija sistema kvaliteta mora da omogućiti dosljedno tumačenje programa, planova, priručnika i zapisa vezanih za kvalitet.

3.4. Dokumentacija sistema kvaliteta sadrži adekvatan opis:

- (a) ciljeva u pogledu kvaliteta i organizacione strukture, odgovornosti i ovlaštenja rukovodstva u vezi sa kvalitetom mjerila,
- (b) odgovarajuće proizvodnje, kontrole kvaliteta i osiguranja tehnika za kontrolu kvaliteta, procesa i sistematskih aktivnosti koje će se koristiti,
- (c) pregleda i ispitivanja koja će biti provedena prije, za vrijeme i poslije proizvodnje, kao i učestalost njihovog provođenja,
- (d) zapisa o kvalitetu, kao što su izvještaji o provedenoj kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućih uposlenih i dr.,
- (e) načina nadzora dostignutog zahtjevanog kvaliteta mjerila i efikasnog funkcionisanja sistema kvaliteta.

3.5. Imenovano tijelo ocjenjuje sistem kvaliteta da bi utvrdilo da li ispunjava zahtjeve iz tačke 3.2. ovog modula. Smatra se da je sistem kvaliteta usklađen sa tim zahtjevima ako je usklađen sa odgovarajućim specifikacijama bosanskohercegovačkog standarda kojim se provodi odgovarajući harmonizovani standard i/ili tehnička specifikacija.

Pored iskustva u oblasti sistema upravljanja kvalitetom, tim za provjeru (audit) mora da ima najmanje jednog člana sa iskustvom u predmetnoj oblasti mjeriteljstva i tehnologiji mjerila i poznaje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika. Postupak provjere (audit) obuhvata kontrolni obilazak prostorija proizvođača.

Tim za provjeru (audit) pregleda tehničku dokumentaciju iz poglavlja 3.2. stav (e) ovog modula, kako bi se uvjerio u sposobnost proizvođača da identifikuje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika i da provede neophodne preglede u cilju osiguravanja usklađenosti mjerila sa tim zahtjevima. Imenovano tijelo obavještava proizvođača o odluci. Obavještenje sadrži zaključke o provjeri (audit) i obrazloženu odluku tima za provjeru (audit).

3.6. Proizvođač se obavezuje da ispuni obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta i da sistem održava tako da ostane adekvatan i efikasan.

- 3.7. Proizvođač obaveštava imenovano tijelo koje je odobrilo sistem kvaliteta o svakoj planiranoj promjeni sistema kvaliteta.
Imenovano tijelo ocjenjuje predložene promjene i odlučuje o tome da li će izmijeniti sistem kvaliteta ispunjavati zahtjeve iz tačke 3.2. ovog modula ili je potrebno ponovno ocjenjivanje.
Imenovano tijelo o svojoj odluci obavještava proizvođača. Obavještenje sadrži zaključke provjere (audita) i obrazloženu odluku o ocjenjivanju.
4. Nadzor nad sistemom kvaliteta
- 4.1. Svrha nadzora je da osigura da proizvođač ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta.
- 4.2. Proizvođač omogućava imenovanom tijelu da, za potrebe ocjenjivanja pristupi mjestima proizvodnje, kontrole, ispitivanja i skladištenja i osigurava mu sve potrebne informacije, a posebno:
 - (a) dokumentaciju iz sistema kvaliteta,
 - (b) zapise o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podatke o ispitivanju, podatke o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.
- 4.3. Imenovano tijelo provodi periodične provjere (audita) da bi se uvjerilo da proizvođač održava i primjenjuje sistem kvaliteta i proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri.
- 4.4. Pored toga, imenovano tijelo može da dođe u nenajavljene provjere (audita) proizvođaču. Za vrijeme tih provjera (audita), imenovano tijelo može, ako je potrebno, da provede ispitivanja mjerila ili da naloži da se ona provedu, da bi se uvjerilo da sistem kvaliteta pravilno funkcioniše. Imenovano tijelo proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri (auditu) i, ako su provedena ispitivanja, izvještaj o ispitivanjima.
5. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
- 5.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dodatnu mjeriteljsku oznaku i, u okviru odgovornosti imenovanog tijela iz tačke 3.1. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela, na svako pojedinačno mjerilo koje je usklađeno sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
- 5.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model premetnog mjerila.
Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.
Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave. Međutim, ovaj zahtjev može se primijeniti na seriju ili isporuku, a ne na mjerila pojedinačno, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.
6. Proizvođač u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište čuva i čini dostupnom nadležnim državnim organima:
 - (a) dokumentaciju iz tačke 3.1. ovog modula,
 - (b) podatke o odobroj promjeni iz tačke 3.7. ovog modula,
 - (c) odluke i izvještaje imenovanog tijela iz tačaka 3.7, 4.3. i 4.4. ovog modula.
7. Svako imenovano tijelo obavještava Institut o izdatim ili povučenim odobrenjima sistema kvaliteta i periodično ili na zahtjev stavlja na uvid Institutu spisak odobrenja sistema kvaliteta koji su odbijeni, suspendovani ili na drugi način ograničeni.
8. Ovlašteni zastupnik
Obaveze proizvođača iz tačaka 3.2. i 3.7. i poglavlja 5. i 6. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u

njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.

MODUL D1 - OSIGURAVANJE KVALITETA PROCESA PROIZVODNJE

1. Osiguravanje kvaliteta procesa proizvodnje jeste postupak ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom i osigurava i izjavljuje, isključivo na sopstvenu odgovornost, da mjerila o kojima je riječ ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
2. Tehnička dokumentacija
- 2.1. Proizvođač utvrđuje tehničku dokumentaciju u skladu sa članom 5., ovog Pravilnika. Tehnička dokumentacija omogućava ocjenjivanje usklađenosti mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika i mora da obuhvati adekvatnu analizu i procjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerila, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje.
- 2.2. Proizvođač čuva tehničku dokumentaciju tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
3. Proizvodnja
Proizvođač primjenjuje odobren sistem kvaliteta za proizvodnju, završnu kontrolu mjerila i ispitivanje predmetnog mjerila sa poglavljem 4. ovog modula nad kojim se vrši nadzor opisan u poglavlju 5. ovog modula.
4. Sistem kvaliteta
- 4.1. Proizvođač podnosi zahtjev za ocjenjivanje sistema kvaliteta imenovanom tijelu po svom izboru, za predmetna mjerila.
- 4.2. Zahtjev mora sadržavati:
 - (a) ime i adresu proizvođača i, ako zahtjev dostavlja zastupnik i njegovo ime i adresu,
 - (b) pisanu izjavu da isti zahtjev nije podnijet drugom imenovanom tijelu,
 - (c) sve informacije od značaja za predviđenu vrstu mjerila,
 - (d) dokumentaciju o sistemu kvaliteta,
 - (e) tehničku dokumentaciju iz poglavlja 2. ovog modula.
- 4.3. Sistemom kvaliteta osigurava se usklađenost mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
Svi elementi, zahtjevi i odredbe koje je usvojio proizvođač moraju biti sistematski i uredno dokumentovani u obliku pisanih pravila, postupaka i uputstava. Dokumentacija sistema kvaliteta mora da omogućiti dosljedno tumačenje programa, planova, priručnika i zapisa vezanih za kvalitet.
- 4.4. Dokumentacija sistema kvaliteta sadrži, posebno, adekvatan opis:
 - (a) ciljeva u pogledu kvaliteta i organizacione strukture, odgovornosti i ovlaštenja rukovodstva koja se odnose na kvalitet mjerila,
 - (b) odgovarajuće tehnike proizvodnje, osiguravanja kvaliteta i kontrole kvaliteta, kao i procesa i sistematskih aktivnosti koje će se koristiti,
 - (c) pregleda i ispitivanja koji će biti provedeni prije, za vrijeme i poslije proizvodnje i učestalost njihovog provođenja,
 - (d) zapisa o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.,
 - (e) načina nadgledanja realizacije zahtijevanog kvaliteta proizvoda i efikasnog funkcionisanja sistema kvaliteta.

- 4.5. Imenovano tijelo ocjenjuje sistem kvaliteta da bi utvrdilo da li proizvođač ispunjava zahtjeve iz tačke 4.3. i 4.4. ovog modula. Smatra se da je sistem kvaliteta usklađen sa tim zahtjevima ako je usklađen sa odgovarajućim specifikacijama bosanskohercegovačkih standarda kojim je preuzet odgovarajući harmonizovani standard, i/ili tehnička specifikacija. Pored iskustva u oblasti sistema upravljanja kvalitetom, tim za provjeru (audit) mora da ima najmanje jednog člana koji ima odgovarajuće iskustvo u odgovarajućoj oblasti mjeriteljstva i tehnologije mjerila i poznaje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika. Postupak provjere (audita) obuhvata kontrolni obilazak prostorija proizvođača. Tim za provjeru (audit) pregleda tehničku dokumentaciju iz tačke 2.1. ovog modula, kako bi se uvjerio u sposobnost proizvođača da identifikuje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika i da provede neophodne preglede u cilju osiguravanja usklađenosti mjerila sa tim zahtjevima. Imenovano tijelo obavještava proizvođača o odluci tima za provjeru (audit). Obavještenje sadrži zaključke provjere (audita) i obrazloženu odluku tima za provjeru (audit).
- 4.6. Proizvođač se obavezuje da ispuni obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta i da sistem održava tako da ostane adekvatan i efikasan.
- 4.7. Proizvođač obavještava imenovano tijelo koje je odobrilo sistem kvaliteta o svakoj planiranoj promjeni sistema kvaliteta. Imenovano tijelo ocjenjuje predložene promjene i odlučuje da li će izmijenjeni sistem kvaliteta i dalje ispunjavati zahtjeve iz tačke 4.2. i 4.3 ovog modula ili je potrebno ponovno ocjenjivanje. Imenovano tijelo o svojoj odluci obavještava proizvođača. Obavještenje sadrži zaključke provjere (audit) i obrazloženu odluku o ocjenjivanju.
5. Nadzor nad sistemom kvaliteta
- 5.1. Svrha nadzora je da osigura da proizvođač ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta.
- 5.2. Proizvođač omogućava imenovanom tijelu da, za potrebe ocjenjivanja pristupi mjestima proizvodnje, kontrole, ispitivanja i skladištenja i osigurava sve potrebne informacije, a posebno:
 - (a) dokumentaciju o sistemu kvaliteta,
 - (b) tehničku dokumentaciju iz tačke 2.1. ovog modula,
 - (c) zapise o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.
- 5.3. Imenovano tijelo provodi periodične provjere (audite) da bi se uvjerilo da proizvođač održava i primjenjuje sistem kvaliteta i proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri (auditu).
- 5.4. Pored toga, imenovano tijelo može da dođe u nenajavljene provjere (audite) proizvođača. Za vrijeme provjere (audita), imenovano tijelo može, ako je potrebno, da provede ispitivanja mjerila ili nalaže da se ona provedu, da bi se uvjerilo da sistem kvaliteta pravilno funkcioniše. Imenovano tijelo proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri (auditu) i ako su provedena ispitivanja, izvještaj o ispitivanjima.
6. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
- 6.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dopunsku mjeriteljsku oznaku i, u okviru odgovornosti imenovanog tijela iz tačke 4.1. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela na svako pojedinačno mjerilo koje ispunjava odgovarajuće zahtjeve relevantnih propisa.
- 6.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim

državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila.

Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.

Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se kopija izjave o usklađenosti. Međutim, ovaj zahtjev je više primjenjiv na seriju ili isporuku, nego na pojedinačna mjerila, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.

7. Proizvođač u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište čuva i čini dostupnom nadležnim državnim organima:
 - (a) dokumentaciju iz tačke 4.1. ovog modula,
 - (b) podatke o odobrenoj promjeni iz tačke 4.7. ovog modula,
 - (c) odluke i izvještaje imenovanog tijela iz tačaka 4.7, 5.3. i 5.4. ovog modula.
8. Svako imenovano tijelo Institutu periodično ili na zahtjev stavlja na uvid spisak izdatih odobrenja ili povučenih odobrenja sistema kvaliteta i odmah obavještava Institut o odbijanju, suspendovanju ili na drugi način ograničavanju odobrenja sistema kvaliteta.
9. Ovlašteni zastupnik
Obaveze proizvođača iz tačaka 2.2, 4.1. i 4.7. i poglavlja 6. i 7. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.

MODUL E - USKLAĐENOST SA TIPOM NA OSNOVU OSIGURANJA KVALITETA MJERILA

1. Usklađenost sa tipom na osnovu osiguranja kvaliteta mjerila je dio postupka ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom i osigurava i izjavljuje isključivo na sopstvenu odgovornost da su mjerila o kojima je riječ usklađena sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i da ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
2. Proizvodnja
Proizvođač primjenjuje odobren sistem osiguranja kvaliteta za završnu kontrolu mjerila i ispitivanje predmetnih mjerila, u skladu sa poglavljem 3. ovog modula nad kojim se vrši nadzor opisan u poglavlju 4. ovog modula.
3. Sistem kvaliteta
- 3.1. Proizvođač podnosi zahtjev za ocjenjivanje svog sistema kvaliteta imenovanom tijelu po svom izboru, za predmetna mjerila.
Zahtjev mora sadržavati:
 - (a) ime i adresu proizvođača i, ako zahtjev dostavlja zastupnik i njegovo ime/naziv i adresu,
 - (b) pisanu izjavu da isti zahtjev nije podnijet niti jednom drugom imenovanom tijelu,
 - (c) sve informacije od značaja za predviđenu vrstu mjerila,
 - (d) dokumentaciju o sistemu kvaliteta,
 - (e) tehničku dokumentaciju o odobrenom tipu i primjerak certifikata o ispitivanju tipa.
- 3.2. Sistemom kvaliteta osigurava se usklađenost mjerila sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
Svi elementi, zahtjevi i odredbe koje je usvojio proizvođač moraju biti sistematski i uredno dokumentovani u obliku pisanih pravila, postupaka i uputstava. Ta dokumentacija sistema kvaliteta mora da omogućiti dosljedno tumačenje programa, planova, priručnika i zapisa vezanih za kvalitet.
- 3.3. Dokumentacija sistema kvaliteta sadrži adekvatan opis:

- (a) ciljeva u pogledu kvaliteta i organizacije strukture, odgovornosti i ovlaštenja rukovodstva u vezi sa kvalitetom mjerila,
 - (b) pregleda i ispitivanja koja će biti provedena poslije proizvodnje,
 - (c) zapisa o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.,
 - (d) načina nadgledanja efikasnog funkcionisanja sistema kvaliteta.
- 3.4. Imenovano tijelo ocjenjuje sistem kvaliteta da bi utvrdilo da li on ispunjava zahtjeve iz tačke 3.2. i 3.3. ovog modula. Smatra se da je sistem kvaliteta usklađen sa tim zahtjevima ako je usklađen sa odgovarajućim specifikacijama bosanskohercegovačkog standarda kojim se provodi odgovarajući harmonizovani standard i/ili tehnička specifikacija.
- Pored iskustva u oblasti sistema upravljanja kvalitetom, tim za provjeru (audit) mora da ima najmanje jednog člana koji ima odgovarajuće iskustvo u odgovarajućoj oblasti mjeriteljstva i tehnologije mjerila i poznaje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika. Postupak provjere (audita) obuhvata kontrolni obilazak prostorija proizvođača.
- Tim za provjeru (audit) pregleda tehničku dokumentaciju iz tačke 3.1. stav (e) ovog modula, kako bi se uvjerio u sposobnost proizvođača da identifikuje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika i da provede neophodne preglede u cilju osiguravanja usklađenosti mjerila sa tim zahtjevima. Imenovano tijelo obavještava proizvođača o odluci. Obavještenje sadrži zaključke provjere (audita) i obrazloženu odluku o ocjenjivanju.
- 3.5. Proizvođač se obavezuje da ispuni obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta i da sistem održava tako da ostane adekvatan i efikasan.
- 3.6. Proizvođač obavještava imenovano tijelo koje je odobrilo sistem kvaliteta o svakoj planiranoj promjeni sistema kvaliteta.
- Imenovano tijelo ocjenjuje predložene promjene i odlučuje da li će izmijenjeni sistem kvaliteta i dalje ispunjavati zahtjeve iz tačke 3.2. i 3.3. ovog modula ili je potrebno ponovno ocjenjivanje.
- Imenovano tijelo o svojoj odluci obavještava proizvođača. Obavještenje sadrži zaključke provjere (audita) i obrazloženu odluku o ocjenjivanju.
4. Nadzor nad sistemom kvaliteta
- 4.1. Svrha nadzora je da osigura da proizvođač ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta.
- 4.2. Proizvođač omogućava imenovanom tijelu da za potrebe ocjenjivanja pristupi mjestima proizvodnje, kontrole, ispitivanja i skladištenja i osigurava sve potrebne informacije, a posebno:
- (a) dokumentaciju sistema kvaliteta,
 - (b) zapise o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.
- 4.3. Imenovano tijelo provodi periodične provjere (audite) da bi se uvjerilo da proizvođač održava i primenjuje sistem kvaliteta i proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri (audit).
- 4.4. Pored toga, imenovano tijelo može da dođe u nenajavljene provjere (audite) proizvođaču. Za vrijeme provjere (audita), imenovano tijelo može, ako je potrebno, da provede ispitivanja mjerila ili da naloži da se ona provedu, da bi uvjerilo da sistem kvaliteta pravilno funkcioniše. Imenovano tijelo proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri (audita) i, ako su provedena ispitivanja, izvještaj o ispitivanjima.
5. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
- 5.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dopunsku mjeriteljsku oznaku i u okviru odgovornosti imenovanog tijela iz tačke 3.1. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela, na svako pojedinačno mjerilo koje je usklađeno sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
- 5.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila.
- Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.
- Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave o usklađenosti. Međutim, ovaj zahtjev je više primjenjiv na seriju ili isporuku, nego na pojedinačna mjerila, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.
6. Proizvođač u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište čuva i čini dostupnom nadležnim državnim organima:
- (a) dokumentaciju iz tačke 3.1. ovog modula,
 - (b) podatke o odobrenoj promjeni iz tačke 3.7. ovog modula,
 - (c) odluke i izvještaje imenovanog tijela iz tačaka 3.7, 4.3. i 4.4. ovog modula.
7. Svako imenovano tijelo Institutu periodično ili na zahtjev stavlja na uvid spisak izdatih odobrenja ili povučenih odobrenja sistema kvaliteta i odmah obavještava Institut o odbijanju, suspendovanju ili na drugi način ograničavanju odobrenja sistema kvaliteta.
8. Ovlašteni zastupnik
- Obaveze proizvođača iz tačaka 3.1. i 3.7. i poglavlja 5. i 6. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.
- ## MODUL E1 - USKLAĐENOST MJERILA NA OSNOVU OSIGURANJA KVALITETA KONTROLISANJEM I ISPITIVANJEM
1. Usklađenost na osnovu osiguranja kvaliteta mjerila kontrolisanjem i ispitivanjem je postupak ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim aneksom i osigurava i izjavljuje isključivo na sopstvenu odgovornost da su mjerila o kojima je riječ usklađena sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
2. Tehnička dokumentacija
- 2.1. Proizvođač sastavlja tehničku dokumentaciju u skladu sa članom 5., ovog Pravilnika. Tehnička dokumentacija omogućava ocjenjivanje usklađenosti mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika, i mora da obuhvati adekvatnu analizu i procjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerila, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje.
- 2.2. Proizvođač čuva tehničku dokumentaciju tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
3. Proizvodnja
- Proizvođač primjenjuje odobren sistem kvaliteta za proizvodnju, završnu kontrolu mjerila i ispitivanje predmetnog mjerila u skladu sa poglavljem 4. ovog modula

- nađ kojim se vrši nadzor opisan u poglavlju 5. ovog modula.
4. Sistem kvaliteta
 - 4.1. Proizvođač podnosi zahtjev za ocjenjivanje sistema kvaliteta imenovanom tijelu po svom izboru.
 - 4.2. Zahtjev mora sadržavati:
 - (a) ime i adresu proizvođača i, ako zahtjev dostavlja zastupnik i njegovo ime/naziv i adresu,
 - (b) pisanu izjavu da isti zahtjev nije podnijet drugom imenovanom tijelu,
 - (c) sve informacije od značaja za predviđenu vrstu mjerila,
 - (d) dokumentaciju o sistemu kvaliteta,
 - (e) tehničku dokumentaciju iz tačke 2.1. ovog modula.
 - 4.3. Sistemom kvaliteta osigurava se usklađenost mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika. Svi elementi, zahtjevi i odredbe koje je usvojio proizvođač moraju biti sistematski i uredno dokumentovani u obliku pisanih pravila, postupaka i uputstava. Dokumentacija sistema kvaliteta mora da omogući dosljedno tumačenje programa, planova, priručnika i zapisa vezanih za kvalitet.
 - 4.4. Dokumentacija sistema kvaliteta sadrži, posebno, adekvatan opis:
 - (a) ciljeva u pogledu kvaliteta i organizacione strukture, odgovornosti i ovlaštenja rukovodstva koja se odnose na kvalitet mjerila,
 - (b) pregleda i ispitivanja koja će biti provedena poslije proizvodnje,
 - (c) zapisa o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.,
 - (d) načina nadgledanja efikasnog funkcionisanja sistema kvaliteta.
 - 4.5. Imenovano tijelo ocjenjuje sistem kvaliteta da bi utvrdilo da li zadovoljava zahtjeve iz tačke 4.2. i 4.3 ovog modula. Smatra se da je sistem kvaliteta usklađen sa tim zahtjevima ako je usklađen sa odgovarajućim specifikacijama bosanskohercegovačkog standarda kojim je preuzet odgovarajući harmonizovani standard i/ili tehnička specifikacija. Pored iskustva u oblasti sistema upravljanja kvalitetom, tim za provjeru (audit) mora da ima najmanje jednog člana koji ima odgovarajuće iskustvo u odgovarajućoj oblasti mjeriteljstva i tehnologije mjerila i poznaje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika. Postupak provjere (audita) obuhvata kontrolni obilazak prostorija proizvođača. Tim za provjeru (audit) pregleda tehničku dokumentaciju iz tačke 4.1. stav (e) ovog modula, kako bi se uvjerio u sposobnost proizvođača da identifikuje relevantne zahtjeve ovog Pravilnika i da provede neophodne preglede u cilju osiguravanja usklađenosti mjerila sa tim zahtjevima. Imenovano tijelo obavještava proizvođača o odluci. Obavještenje sadrži zaključke provjere (audita) i obrazloženu odluku tima za provjeru (audit).
 - 4.6. Proizvođač se obavezuje da ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta i da sistem održava tako da ostane adekvatan i efikasan.
 - 4.7. Proizvođač obavještava imenovano tijelo koje je odobrilo sistem kvaliteta o svakoj planiranoj promjeni sistema kvaliteta. Imenovano tijelo ocjenjuje predložene promjene i odlučuje da li će izmijenjeni sistem kvaliteta i dalje ispunjavati zahtjeve iz tačke 4.2. i 4.3. ovog modula ili je potrebno ponovno ocjenjivanje.
5. Imenovano tijelo o svojoj odluci obavještava proizvođača. Obavještenje sadrži zaključke provjere (audita) i obrazloženu odluku o ocjenjivanju.
 5. Nadzor sistema kvaliteta
 - 5.1. Svrha nadzora je da osigura da proizvođač ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta.
 - 5.2. Proizvođač omogućava imenovanom tijelu da za potrebe ocjenjivanja pristupi mjestima proizvodnje, kontrole, ispitivanja i skladištenja i objezbeđuje sve potrebne informacije, a posebno:
 - (a) dokumentaciju sistema kvaliteta,
 - (b) tehničku dokumentaciju iz tačke 2.1. ovog modula,
 - (c) zapise o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.
 - 5.3. Imenovano tijelo provodi periodične provjere (audite) da bi se uvjerilo da proizvođač održava i primjenjuje sistem kvaliteta i proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri (audit).
 - 5.4. Pored toga, imenovano tijelo može da dođe u nenajavljene provjere (audite) proizvođača. Za vrijeme provjere (audita), imenovano tijelo može, ako je potrebno, da provede ispitivanja mjerila ili nalaže da se ona provedu, da bi uvjerilo da sistem kvaliteta pravilno funkcioniše. Imenovano tijelo proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri (audit) i, ako su provedena ispitivanja, izvještaj o ispitivanjima.
 6. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
 - 6.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dopunsku mjeriteljsku oznaku i, u okviru odgovornosti imenovanog tijela iz tačke 4.1. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela, na svako mjerilo koje ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
 - 6.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila. Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev. Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave o usklađenosti. Međutim, ovaj zahtjev je više primjenjiv na seriju ili isporuku, nego na pojedinačna mjerila, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.
 7. Proizvođač u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište čuva i čini dostupnom nadležnim državnim organima:
 - (a) dokumentaciju iz tačke 4.1. ovog modula,
 - (b) podatke o odobroj promjeni iz tačke 4.7. ovog modula,
 - (c) odluke i izvještaje imenovanog tijela iz tačaka 4.7, 5.3. i 5.4. ovog modula.
 8. Svako imenovano tijelo Institutu periodično ili na zahtjev stavlja na uvid spisak izdatih odobrenja ili povučenih odobrenja sistema kvaliteta i odmah obavještava Institut o odbijanju, suspendovanju ili na drugi način ograničavanju odobrenja sistema kvaliteta.
 9. Ovlašteni zastupnik
Obaveze proizvođača iz tačaka 2.2, 4.1, 4.2, 4.3 i 4.7 i poglavlja 6. i 7. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.

MODUL F - USKLAĐENOST SA TIPOM NA OSNOVU VERIFIKACIJE PROIZVODA

1. Usklađenost sa tipom na osnovu verifikacije proizvoda je dio postupka ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom, osigurava i izjavljuje, isključivo na sopstvenu odgovornost, da su mjerila na koja se odnose odredbe iz poglavlja 3. ovog modula usklađena sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i da ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika koji se odnose na dati tip mjerila.
2. Proizvodnja
Proizvođač preduzima sve mjere neophodne da proces proizvodnje i njegovo nadgledanje osiguraju usklađenost proizvedenih mjerila sa odobrenim tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
3. Verifikacija
Imenovano tijelo koje izabere proizvođač provodi odgovarajuće preglede i ispitivanja ili nalaže da se oni provedu da bi se provjerila usklađenost mjerila sa tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
Pregledi i ispitivanja kojima se provjerava usklađenost mjerila sa odgovarajućim zahtjevima iz ovog Pravilnika provode se, po izboru proizvođača, pregledom i ispitivanjem svakog mjerila, u skladu sa poglavljem 4. ovog modula ili pregledom i ispitivanjem mjerila na statističkoj osnovi (u daljem tekstu: statistički postupak), u skladu sa poglavljem 5. ovog modula.
4. Verifikacija usklađenosti pregledom i ispitivanjem svakog zasebnog mjerila
 - 4.1. Sva mjerila se pojedinačno pregledaju i provode se odgovarajuća ispitivanja koja su predviđena odgovarajućim dokumentima iz člana 8., ovog Pravilnika ili ekvivalentna ispitivanja da bi se verifikovala njihova usklađenost sa odobrenim tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika. Ako ne postoji takav odgovarajući dokument, imenovano tijelo odlučuje koja odgovarajuća ispitivanja će biti obavljena.
 - 4.2. Ako mjerilo zadovoljava zahtjeve iz ovog Pravilnika, imenovano tijelo izdaje certifikat o usklađenosti koji se odnosi na obavljene preglede i ispitivanja, i postavlja svoj jedinstveni broj na svako odobreno mjerilo ili dozvoljava postavljanje istog na svoju odgovornost.
Proizvođač čuva certifikate o usklađenosti tako da budu dostupni nadležnim državnim organima za potrebe nadzora u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
5. Statistička verifikacija usklađenosti
 - 5.1. Proizvođač preduzima sve mjere neophodne da bi proces proizvodnje i njegov nadzor osigurao homogenost svake proizvedene serije i dostavlja imenovanom tijelu svoja mjerila u obliku homogenih serija, radi njihove verifikacije.
 - 5.2. Iz svake serije uzima se slučajan uzorak u skladu sa zahtjevima ovog Pravilnika. Sva mjerila u uzorku pojedinačno se pregledaju i obavljaju se ispitivanja koja su predviđena odgovarajućim dokumentima iz člana 8., ovog Pravilnika ili ekvivalentna ispitivanja da bi se utvrdila njihova usklađenost sa zahtjevima koji se odnose na ta mjerila i da bi se utvrdilo da li se serija prihvata ili odbija. Ako ne postoji takav odgovarajući dokument, imenovano tijelo odlučuje koja odgovarajuća ispitivanja će biti obavljena.
 - 5.3. Statistički postupak mora da zadovolji sljedeće zahtjeve:
Statističko kontrolisanje zasniva se na vjerovatnoći prihvatanja. Sistemom uzorkovanja mora se osigurati:

- nivo kvaliteta koji odgovara vjerovatnoći prihvatanja od 95%, gdje je neusklađenost niža od 1%,
 - granična vrijednost kvaliteta koja odgovara vjerovatnoći prihvatanja od 5%, gdje je neusklađenost niža od 7%.
- 5.4. Ako je serija prihvaćena, sva mjerila u seriji se odobravaju, osim mjerila iz uzorka za koja je utvrđeno da nisu zadovoljila ispitivanja.
Ako mjerilo ispunjava zahtjeve iz ovog Pravilnika, imenovano tijelo izdaje certifikat o usklađenosti koji se odnosi na obavljene preglede i ispitivanja, i postavlja svoj jedinstveni broj na svako odobreno mjerilo ili dozvoljava postavljanje istog na svoju odgovornost.
Proizvođač čuva certifikate o usklađenosti tako da budu dostupni nadležnim državnim organima za potrebe nadzora u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
 - 5.5. Ako je serija odbijena, imenovano tijelo preduzima odgovarajuće mjere da spriječi stavljanje te serije na tržište. U slučaju da se serije često odbijaju, imenovano tijelo može da obustavi statističku verifikaciju i da preduzme odgovarajuće mjere.
 6. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
 - 6.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dodatnu mjeriteljsku oznaku i, na odgovornost imenovanog tijela iz poglavlja 3. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela, na svako mjerilo koje je usklađeno sa odobrenim tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
 - 6.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila.
Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.
Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave. Međutim, ovaj zahtjev može se primijeniti na seriju ili isporuku, a ne na mjerila pojedinačno, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.
Ako je sa ovim saglasno imenovano tijelo iz poglavlja 3. ovog modula, proizvođač na mjerilo stavlja i jedinstveni broj imenovanog tijela na odgovornost imenovanog tijela.
 7. Ako je sa ovim saglasno imenovano tijelo, na njegovu odgovornost, proizvođač na mjerilo može da stavi jedinstveni broj imenovanog tijela tokom procesa proizvodnje.
 8. Ovlašteni zastupnik
Obaveze proizvođača, osim obaveza iz poglavlja 2. i tačke 5.1. ovog modula, može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.

MODUL F1 - USKLAĐENOST NA OSNOVU VERIFIKACIJE PROIZVODA

1. Usklađenost na osnovu verifikacije proizvoda je postupak ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze utvrđene ovim modulom, osigurava i izjavljuje, isključivo na sopstvenu odgovornost, da su mjerila na koje se odnose odredbe iz poglavlja 4. ovog modula usklađena sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
2. Tehnička dokumentacija
 - 2.1. Proizvođač sastavlja tehničku dokumentaciju u skladu sa članom 5., ovog Pravilnika. Tehnička dokumentacija omogućava ocjenjivanje usklađenosti mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika i mora da

- obuhvati adekvatnu analizu i procjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerila, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje.
- 2.2. Proizvođač čuva tehničku dokumentaciju tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
3. Proizvodnja
Proizvođač preduzima sve mjere potrebne da proces proizvodnje i njegovo nadgledanje osiguraju usklađenost proizvedenih mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.
4. Verifikacija
Imenovano tijelo koje izabere proizvođač provodi odgovarajuće preglede i ispitivanja ili nalaže da se ona provedu, da bi provjerilo usklađenost mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika. Pregledi i ispitivanja, kojima se provjerava usklađenost sa zahtjevima, provode se po izboru proizvođača:
- a) pregledom i ispitivanjem svakog mjerila, u skladu sa poglavljem 5. ovog modula ili
 - b) pregledom i ispitivanjem mjerila na statističkoj osnovi (u daljem tekstu: statistički postupak), u skladu sa poglavljem 6. ovog modula.
5. Verifikacija usklađenosti pregledom i ispitivanjem svakog mjerila
- 5.1. Sva mjerila se pojedinačno pregledaju i provode se ispitivanja koja su predviđena odgovarajućim dokumentima iz člana 8., ovog Pravilnika ili ekvivalentna ispitivanja da bi se verifikovala njihova usklađenost sa zahtjevima ovog Pravilnika koji se odnose na ta mjerila. Ako ne postoji takav odgovarajući dokument, imenovano tijelo o kojem je riječ odlučuje o odgovarajućim ispitivanjima koja se provode.
- 5.2. Imenovano tijelo izdaje certifikat o usklađenosti koji se odnosi na provedene preglede i ispitivanja i stavlja svoj jedinstveni broj na svako odobreno mjerilo ili se taj broj stavlja na njegovu odgovornost. Proizvođač čuva certifikate o usklađenosti tako da budu dostupni nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
6. Statistička verifikacija usklađenosti
- 6.1. Proizvođač preduzima sve mjere potrebne da bi proces proizvodnje osigurao homogenost svake proizvedene serije i dostavlja imenovanom tijelu svoja mjerila u obliku homogenih serija, radi njihove verifikacije.
- 6.2. Iz svake serije uzima se slučajan uzorak u skladu sa zahtjevima tačke 6.4. ovog modula. Sva mjerila u uzorku pojedinačno se pregledaju i provode se odgovarajuća ispitivanja koja su predviđena odgovarajućim dokumentima iz člana 8., ovog Pravilnika ili ekvivalentna ispitivanja da bi se utvrdila njihova usklađenost sa zahtjevima koji se odnose na predmetna mjerila i da bi se utvrdilo da li se serija prihvata ili odbija. Ako ne postoji takav odgovarajući dokument, imenovano tijelo o kojem je riječ odlučuje o odgovarajućim ispitivanjima koja se provode.
- 6.3. Statistički postupak mora da zadovolji sljedeće zahtjeve: Statističko kontrolisanje zasniva se na vjerovatnoći prihvatanja. Sistemom uzorkovanja mora se osigurati:
- nivo kvaliteta koji odgovara vjerovatnoći prihvatanja od 95%, gdje je neusklađenost niža od 1%,
 - granična vrijednost kvaliteta koja odgovara vjerovatnoći prihvatanja od 5%, gdje je neusklađenost niža od 7%.
- 6.4. Ako je serija prihvaćena, sva mjerila te serije se odobravaju, osim mjerila iz uzorka za koja je utvrđeno da nisu zadovoljila ispitivanja. Ako mjerilo ispunjava zahtjeve iz ovog Pravilnika, imenovano tijelo izdaje certifikat o usklađenosti koji se odnosi na provedene preglede i ispitivanja i stavlja ili osigurava da se na njegovu odgovornost stavi njegov jedinstveni broj iz odgovarajućeg registra koji se vodi u skladu sa posebnim propisom. Proizvođač čuva certifikate o usklađenosti tako da budu dostupni nadležnim državnim organima za potrebe nadzora u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
- 6.5. Ako je serija odbijena, imenovano tijelo preduzima odgovarajuće mjere da spriječi stavljanje te serije na tržište. U slučaju da se serije često odbijaju, imenovano tijelo može da obustavi statističku verifikaciju i da preduzme odgovarajuće mjere
7. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
- 7.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dodatnu mjeriteljsku oznaku i, na odgovornost imenovanog tijela iz poglavlja 4. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela, na svako mjerilo koje je usklađeno sa odobrenim tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
- 7.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila. Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev. Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave. Međutim, ovaj zahtjev može se primijeniti na seriju ili isporuku, a ne na mjerila pojedinačno, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila. Ako je s tim saglasno imenovano tijelo iz poglavlja 4. ovog modula, proizvođač na mjerilo stavlja i jedinstveni broj imenovanog tijela na odgovornost imenovanog tijela.
- 7.3. Ako je s tim saglasno imenovano tijelo, na njegovu odgovornost, proizvođač na mjerilo može da stavi jedinstveni broj imenovanog tijela tokom procesa proizvodnje.
8. Ovlašteni zastupnik
Obaveze proizvođača, osim obaveza iz poglavlja 2. koje se odnose na izradu tehničke dokumentacije, poglavlja 3. i tačke 6.1. ovog modula, može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, ukoliko su navedena u ovlaštenju.

MODUL G - USKLAĐENOST NA OSNOVU POJEDINAČNE VERIFIKACIJE

1. Usklađenost na osnovu pojedinačne verifikacije postupak je ocjenjivanja usklađenosti u kojem proizvođač ispunjava obaveze iz poglavlja 2., 3. i 5. ovog modula, te osigurava i izjavljuje na vlastitu odgovornost da je predmetno mjerilo, koji podliježe odredbama poglavlja 4. ovog modula, u skladu sa zahtjevima ovog Pravilnika, koji se na njega odnose.
2. Tehnička dokumentacija
Proizvođač izrađuje tehničku dokumentaciju kako je opisano u članu 5., i stavlja je na raspolaganje imenovanom tijelu iz poglavlja 4. ovog modula. Dokumentacija omogućuje ocjenjivanje usklađenosti mjerila s relevantnim zahtjevima, te mora obuhvatiti odgovarajuću analizu i procjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se

- utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerila, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje.
- Proizvođač čuva tehničku dokumentaciju tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
3. Proizvodnja
Proizvođač poduzima sve potrebne mjere kako bi proces proizvodnje i njegovo nadgledanje osigurali usklađenost proizvedenog mjerila s primjenjivim zahtjevima ovog Pravilnika.
 4. Verifikacija
Imenovano tijelo koje je izabrao proizvođač provodi ili nalaže da se provedu odgovarajući pregledi i ispitivanja predviđeni relevantnim bosanskohercegovačkim standardima kojim su preuzeti harmonizirani standardi i/ili normativnim dokumentima, ili ekvivalentna ispitivanja predviđena drugim tehničkim specifikacijama, kako bi se provjerila usklađenost mjerila s primjenjivim zahtjevima ovog Pravilnika. U nedostatku takvih standarda ili normativnog dokumenta imenovano tijelo odlučuje o provođenju odgovarajućih ispitivanja.
Imenovano tijelo izdaje certifikat o usklađenosti koji se odnosi na provedene preglede i ispitivanja i stavlja svoj jedinstveni broj na svako odobreno mjerilo ili se taj broj stavlja na njegovu odgovornost.
Proizvođač čuva certifikate o usklađenosti tako da budu dostupni nadležnim državnim organima za potrebe nadzora u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
 5. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
 - 5.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dodatnu mjeriteljsku oznaku i, na odgovornost imenovanog tijela iz poglavlja 4. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela, na svako mjerilo koje je usklađeno sa odobrenim tipom opisanim u certifikatu o ispitivanju tipa i ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
 - 5.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila.
Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.
Primjerak izjave o usklađenosti prilaže se uz mjerilo.
 6. Ovlašteni zastupnik
Obaveze proizvođača navedene u poglavljima 2. i 5. ovog modula, može u njegovo ime i na njegovu odgovornost ispuniti njegov ovlašteni zastupnik, ako su one navedene u ovlaštenju.

MODUL H - USKLAĐENOST NA OSNOVU POTPUNOG OSIGURANJA KVALITETA

1. Usklađenost na osnovu potpunog osiguranja kvaliteta je postupak ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze iz poglavlja 2. i 5. ovog modula, osigurava i izjavljuje isključivo na vlastitu odgovornost da data mjerila ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
2. Proizvodnja
Proizvođač primjenjuje odobren sistem kvaliteta za projektovanje, proizvodnju, završnu kontrolu mjerila i ispitivanje gotovog mjerila u skladu sa poglavljem 3. ovog modula i podliježe nadzoru iz poglavlja 4. ovog modula.
3. Sistem kvaliteta

- 3.1. Proizvođač podnosi zahtjev za ocjenjivanje svog sistema kvaliteta imenovanom tijelu po svom izboru, za predmetna mjerila na koja se isti odnosi.

Zahtjev obuhvata:

- (a) ime (naziv) i adresu proizvođača i, ako zahtjev dostavlja zastupnik i njegovo ime (naziv) i adresu,
- (b) tehničku dokumentaciju kao što je opisano u članu 5., ovog Pravilnika, za jedan model svake kategorije mjerila čija se proizvodnja planira. Tehnička dokumentacija mora omogućiti ocjenu usklađenosti mjerila u pogledu relevantnih zahtjeva i mora obuhvatiti adekvatnu analizu i ocjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerila, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje.
- (c) dokumentacija o sistemu kvaliteta;
- (d) pismena izjava da isti zahtjev nije podnesen niti jednom drugom prijavljenom tijelu.

Tehnička dokumentacija dodatno mora gdje god je to primjenjivo sadržavati najmanje sljedeće elemente:

- (1) opšti opis mjerila,
- (2) idejno rješenje i proizvođačke nacрте i šeme komponenti, podslopova, kola, povezivanja itd.,
- (3) opise i objašnjenja neophodna za razumijevanje navedenih nacрта i šema, kao i za razumijevanje principa rada mjerila,
- (4) listu primijenjenih bosanskohercegovačkih standarda kojima su preuzeti odgovarajući harmonizovani standardi i/ili normativnih dokumenata, koji se primjenjuju u cjelosti ili djelimično, kao i opise rješenja usvojenih da bi se ispunili bitni zahtjevi ovog Pravilnika, ako navedeni bosanskohercegovački standardi nisu primjenjivani. U slučaju da su navedeni bosanskohercegovački standardi djelimično primjenjivani, u tehničkoj dokumentaciji se navode dijelovi koji su primjenjivani,
- (5) rezultate izvršenih projektnih proračuna, obavljenih pregleda itd.,
- (6) izvještaje o ispitivanju,
- (c) dokumentaciju iz sistema kvaliteta,
- (d) pisanu izjavu da isti zahtjev nije podniet drugom imenovanom tijelu.

- 3.2. Sistemom kvaliteta osigurava se usklađenost mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika.

Svi elementi, zahtjevi i odredbe koje je usvojio proizvođač moraju biti sistematski i uredno dokumentovani u obliku pisanih pravila, postupaka i uputstava. Ta dokumentacija sistema kvaliteta mora da omogući dosljedno tumačenje programa, planova, priručnika i zapisa vezanih za kvalitet. Dokumentacija sistema kvaliteta sadrži, posebno, adekvatan opis:

- (a) ciljeva u pogledu kvaliteta i organizacione strukture, odgovornosti i ovlaštenja rukovodstva koja se odnose na konstruisanje i kvalitet mjerila,
- (b) tehničkih specifikacija koje se odnose na konstruisanje, uključujući standarde, koji će biti primijenjeni i, u slučaju da odgovarajući dokumenti iz člana 8., ovog Pravilnika neće biti primijenjeni u cjelini, način na koji će biti osigurano da bitni zahtjevi ovog Pravilnika, koji se odnose na mjerila, budu ispunjeni,
- (c) tehnika kontrole i verifikacije konstrukcije, procesa i sistematskih mjera koje će se koristiti pri konstruisanju mjerila u okviru vrste mjerila na koju se odnose,

- (d) odgovarajućih tehnika, procesa i sistematskih mjera koje će se koristiti u proizvodnji, kontroli kvaliteta i osiguranju kvaliteta,
- (d) pregleda i ispitivanja koji će biti sprovedeni prije, za vrijeme i poslije proizvodnje i učestalost njihovog sprovođenja,
- (e) zapisa o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanjima, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.,
- (f) načina nadgledanja ostvarivanja zahtijevanog kvaliteta nacrti i mjerila i efikasnog funkcionisanja sistema kvaliteta.
- 3.3. Imenovano tijelo ocjenjuje sistem kvaliteta da bi utvrdilo da li ispunjava zahtjeve iz tačke 3.2. ovog modula. Smatra se da je sistem kvaliteta usklađen sa tim zahtjevima ako je usklađen sa odgovarajućim specifikacijama bosanskohercegovačkog standarda kojim se sprovodi odgovarajući harmonizovani standard i/ili tehnička specifikacija.
- Pored iskustva u oblasti sistema upravljanja kvalitetom, tim za provjeru (audit) mora imati najmanje jednog člana koji ima odgovarajuće iskustvo u predmetnoj oblasti mjeriteljstva i tehnologije mjerila i poznaje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika. Postupak provjere (audita) obuhvata kontrolni obilazak prostorija proizvođača.
- Tim za provjeru (audit) pregleda tehničku dokumentaciju iz tačke 3.1. ovog modula, kako bi se uvjerio u sposobnost proizvođača da identifikuje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika i da sprovede neophodne preglede u cilju osiguranja usklađenosti mjerila sa tim zahtjevima.
- Imenovano tijelo obavještava proizvođača o odluci. Obavještenje sadrži zaključke pregleda (audita) i obrazloženu odluku tima za provjeru (audit).
- 3.4. Proizvođač se obavezuje da ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta i da sistem održava tako da ostane adekvatan i efikasan.
- 3.5. Proizvođač obavještava imenovano tijelo koje je odobrilo sistem kvaliteta o svakoj planiranoj promjeni sistema kvaliteta.
- Imenovano tijelo ocjenjuje predložene promjene i odlučuje da li će izmijenjeni sistem kvaliteta i dalje ispunjavati zahtjeve iz tačke 3.2. ovog modula ili je potrebno ponovno ocjenjivanje.
- Imenovano tijelo o svojoj odluci obavještava proizvođača.
- Obavještenje sadrži zaključke pregleda i obrazloženu odluku o ocjenjivanju.
4. Nadzor nad sistemom kvaliteta
- 4.1. Svrha nadzora je da osigura da proizvođač ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta.
- 4.2. Proizvođač omogućava imenovanom tijelu da, za potrebe ocjenjivanja pristupi mjestima projektovanja, proizvodnje, kontrolisanja, ispitivanja i skladištenja i osigurava mu sve potrebne informacije, a posebno:
- (a) dokumentaciju o sistemu kvaliteta,
- (b) zapise o kvalitetu predviđene dijelom sistema kvaliteta koji se odnosi na projektovanje, kao što su rezultati analiza, proračuni, ispitivanja i dr.,
- (c) zapise o kvalitetu predviđene dijelom sistema kvaliteta koji se odnosi na proizvodnju, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.
- 4.3. Imenovano tijelo provodi periodične provjere (audite) da bi se uvjerilo da proizvođač održava i primjenjuje sistem kvaliteta i proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri.
- 4.4. Pored toga, imenovano tijelo može da dođe u nenajavljene posjete proizvođaču. Za vrijeme tih posjeta, imenovano tijelo može, ako je potrebno, da provede ispitivanja mjerila ili da naloži da se ta ispitivanja provedu, da bi potvrdilo da sistem kvaliteta pravilno funkcioniše. Imenovano tijelo proizvođaču dostavlja izvještaj o nenajavljenoj posjeti, i ako su provedena ispitivanja, izvještaj o ispitivanjima.
5. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti
- 5.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dopunsku mjeriteljsku oznaku i, u okviru odgovornosti imenovanog tijela iz tačke 3.1. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela na svako pojedinačno mjerilo koje ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
- 5.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila.
- Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima, na zahtjev.
- Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave. Međutim, ovaj zahtjev može se primijeniti na seriju ili isporuku, a ne na mjerila pojedinačno, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.
6. Proizvođač u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište čuva i čini dostupnom nadležnim državnim organima:
- (a) tehničku dokumentaciju iz tačke 3.1. ovog modula,
- (b) dokumentaciju o sistemu kvaliteta iz tačke 3.1. ovog modula,
- (c) podatke o odobrenoj promjeni iz tačke 3.5. ovog modula,
- (d) odluke i izvještaje imenovanog tijela iz tačaka 3.5, 4.3. i 4.4. ovog modula.
7. Svako imenovano tijelo Institutu periodično ili na zahtjev stavlja na uvid spisak izdatih odobrenja ili povučenih odobrenja sistema kvaliteta i odmah obavještava Institut o odbijanju, suspendovanju ili na drugi način ograničavanju odobrenja sistema kvaliteta.
8. Ovlašteni zastupnik
- Obaveze proizvođača iz tačaka 3.1, 3.5. i poglavlja 5. i 6. ovog modula može da ispuni njegov ovlašteni zastupnik u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.

MODUL H1 - USKLAĐENOST NA OSNOVU POTPUNOG OSIGURANJA KVALITETA I PREGLEDA PROJEKTA

1. Usklađenost na osnovu potpunog osiguranja kvaliteta i pregleda projekta je postupak ocjenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze iz ovog modula i osigurava i izjavljuje, isključivo na sopstvenu odgovornost, da predmetna mjerila ispunjavaju odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.
2. Proizvodnja
- Proizvođač primenjuje odobren sistem kvaliteta za projektovanje, proizvodnju, završnu kontrolu mjerila i ispitivanje gotovog mjerila o kojem je riječ u skladu sa poglavljem 3. ovog modula i podliježe nadzoru iz poglavlja 5. ovog modula.
- Adekvatnost tehničkog projekta mjerila mora biti prethodno pregledana u skladu sa odredbama iz poglavlja 4. ovog modula.
3. Sistem kvaliteta
- 3.1. Proizvođač podnosi zahtjev za ocjenjivanje svog sistema kvaliteta imenovanom tijelu po svom izboru.
- Zahtjev obuhvata, posebno:

- (a) ime (naziv) i adresu proizvođača i, ako zahtjev dostavlja zastupnik i njegovo ime/naziv i adresu,
 - (b) sve informacije od značaja za predviđenu vrstu mjerila,
 - (c) dokumentaciju o sistemu kvaliteta,
 - (d) pisanu izjavu da isti zahtjev nije podniet drugom imenovanom tijelu.
- 3.2. Sistemom kvaliteta osigurava se usklađenost mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika. Svi elementi, zahtjevi i odredbe koje je usvojio proizvođač moraju biti sistematski i uredno dokumentovani u obliku pisanih pravila, postupaka i uputstava. Ta dokumentacija sistema kvaliteta mora da omogući dosljedno tumačenje programa, planova, priručnika i zapisa vezanih za kvalitet. Dokumentacija sistema kvaliteta, sadrži, posebno, opis:
 - (a) ciljeva u pogledu kvaliteta i organizacione strukture, odgovornosti i ovlaštenja rukovodstva koja se odnose na projekat i kvalitet mjerila,
 - (b) specifikacija tehničkog projekta, uključujući standarde, koji će biti primijenjeni i, u slučaju da odgovarajući dokumenti iz člana 8., ovog Pravilnika neće biti primijenjeni u cjelini, način na koji će biti osigurano da bitni zahtjevi ovog Pravilnika koji se odnose na mjerila budu zadovoljeni,
 - (c) tehnika kontrole i verifikacije projekta, procesa i sistematskih mjera koje će se koristiti pri projektovanju mjerila u okviru vrste mjerila na koju se odnose,
 - (d) odgovarajućih tehnika, procesa i sistematskih mjera koje će se koristiti u proizvodnji, kontroli kvaliteta i osiguravanju kvaliteta,
 - (e) pregleda i ispitivanja koji će biti provedeni prije, za vrijeme i poslije proizvodnje i učestalost njihovog provođenja,
 - (f) zapisa o kvalitetu, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.,
 - (g) načina nadzora ostvarivanja zahtjevanog kvaliteta projekta i mjerila i efikasnog funkcionisanja sistema kvaliteta.
- 3.3. Imenovano tijelo ocjenjuje sistem kvaliteta da bi utvrdilo da li on ispunjava zahtjeve iz tačke 3.2. ovog modula. Smatra se da je sistem kvaliteta usklađen sa tim zahtjevima ako je usklađen sa odgovarajućim specifikacijama bosanskohercegovačkog standarda kojim se sprovodi odgovarajući harmonizovani standard i/ili tehnička specifikacija. Pored iskustva u oblasti sistema upravljanja kvalitetom, tim za provjeru (audit) mora da ima najmanje jednog člana koji ima odgovarajuće iskustvo u odgovarajućoj oblasti mjeriteljstva i tehnologije mjerila i poznaje odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika. Postupak provjere (audita) obuhvata posjetu prostorijama proizvođača u cilju ocjenjivanja. Imenovano tijelo obavještava proizvođača o odluci. Obavještenje sadrži zaključke provjere (audita) i obrazloženu odluku tima za provjeru (audit).
- 3.4. Proizvođač se obavezuje da ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta i da sistem održava tako da ostane adekvatan i efikasan.
- 3.5. Proizvođač obavještava imenovano tijelo koje je odobrilo sistem kvaliteta o svakoj planiranoj promjeni sistema kvaliteta. Imenovano tijelo ocjenjuje predložene promjene i odlučuje da li će izmijenjeni sistem kvaliteta i dalje ispunjavati zahtjeve iz tačke 3.2. ovog modula ili je potrebno ponovno ocjenjivanje.
 - Imenovano tijelo o svojoj odluci obavještava proizvođača ili njegovog ovlaštenog zastupnika. Obavještenje sadrži zaključke pregleda i obrazloženu odluku o ocjenjivanju.
- 3.6. Svako imenovano tijelo Institutu periodično ili na zahtjev stavlja na uvid spisak izdatih odobrenja ili povučenih odobrenja sistema kvaliteta i odmah obavještava Institut o odbijanju, suspendovanju ili na drugi način ograničavanju odobrenja sistema kvaliteta.
 4. Pregled projekta
 - 4.1. Proizvođač podnosi zahtjev za pregled projekta imenovanom tijelu iz tačke 3.1. ovog modula.
 - 4.2. Zahtjev mora da omogući razumijevanje projektovanja, proizvodnje i funkcionisanja mjerila, i mora da omogući ocjenjivanje usklađenosti sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika. Zahtjev obuhvata:
 - (a) ime odnosno naziv i adresu proizvođača;
 - (b) pisanu izjavu da isti zahtjev nije podniet drugom imenovanom tijelu;
 - (c) tehničku dokumentaciju u skladu sa članom 5., ovog Pravilnika. Tehnička dokumentacija omogućava ocjenjivanje usklađenosti mjerila sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika i mora da obuhvati adekvatnu analizu i procjenu rizika. Tehničkom dokumentacijom precizno se utvrđuju primjenjivi zahtjevi i ona obuhvata projektovanje, proizvodnju i funkcionisanje mjerila, u mjeri koja je relevantna za to ocjenjivanje;
 - (d) prateće dokaze adekvatnosti tehničkog projekta. U tim dokazima navode se svi dokumenti koji su primijenjeni, posebno u slučaju da odgovarajući dokumenti iz člana 8., ovog Pravilnika nisu primijenjeni u cjelini, i treba da obuhvate kada je to potrebno, rezultate ispitivanja koja su provedena u odgovarajućoj laboratoriji proizvođača ili u drugoj ispitnoj laboratoriji u njegovo ime i na njegovu odgovornost.
 - 4.3. Imenovano tijelo pregleda zahtjev i, ako projekat ispunjava zahtjeve ovog Pravilnika koji se odnose na to mjerilo, izdaje proizvođaču certifikat o ispitivanju projekta. Certifikat sadrži naziv i adresu proizvođača, zaključke pregleda, eventualne uslove njegovog važenja i podatke potrebne za identifikaciju odobrenog projekta.
 - 4.3.1. Certifikat može da ima jedan ili više priloga.
 - 4.3.2. Certifikat i njegovi prilozi sadrže sve informacije od značaja za ocjenjivanje usklađenosti proizvedenih mjerila sa pregledanim projektom, kao i za kontrolu upotrebe. Certifikat omogućava ocjenjivanje usklađenosti proizvedenih mjerila sa pregledanim projektom u pogledu reproduktivnosti njihovih mjeriteljskih karakteristika kada su ta mjerila pravilno podešena primjenom odgovarajućih sredstava, uključujući:
 - (a) mjeriteljske karakteristike projekta mjerila,
 - (b) mjere potrebne da bi se osigurao integritet mjerila (verifikacione oznake, identifikacija softvera i dr.),
 - (c) informacije o drugim elementima potrebnim za identifikaciju mjerila i kontrolu njegove vanjske vizuelne usklađenosti sa projektom,
 - (d) ako je to neophodno, sve posebne informacije potrebne za provjeru karakteristika proizvedenih mjerila,
 - (e) u slučaju podsklopa, sve informacije potrebne da bi se osigurala kompatibilnost sa drugim podsklopovima ili mjerilima.
 - 4.3.3. Imenovano tijelo o ovome sastavlja izvještaj o ocjenjivanju, koji čuva i čini dostupnim Institutu. Imenovano tijelo

- objavljuje sadržaj tog izvještaja, u cjelini ili djelimično, samo uz saglasnost proizvođača.
- Certifikat važi deset godina od dana izdavanja i može se obnavljati na periode od po deset godina.
- Ako je proizvođaču odbijeno izdavanje certifikata o pregledu projekta, imenovano tijelo detaljno navodi razloge odbijanja.
- 4.4. Imenovano tijelo prati promjene u opšte priznatom stanju tehnike. Ukoliko te promjene ukazuju da odobreni projekat možda više nije usklađen sa odgovarajućim zahtjevima ovog Pravilnika, utvrđuje da li je zbog tih promjena potreban dalji pregled projekta i o tome obavještava proizvođača.
- Proizvođač obavještava imenovano tijelo koje je izdalo certifikat o ispitivanju projekta o svim značajnim promjenama odobrenog projekta. Za promjene odobrenog projekta koje mogu da utiču na usklađenost sa bitnim zahtjevima ovog Pravilnika, uslove važenja certifikata ili propisane uslove upotrebe mjerila, potrebno je dodatno odobrenje imenovanog tijela koje je izdalo certifikat o ispitivanju projekta. Dodatno odobrenje daje se u obliku dopune prvobitnom certifikatu o ispitivanju projekta.
- 4.5. Svako imenovano tijelo obavještava Institut o izdatim certifikatima o ispitivanju projekta i/ili njihovim dopunama koje je izdalo ili povuklo, i periodično ili na zahtjev stavlja na uvid Institutu spisak certifikata odnosno njihovih dopuna koji su odbijeni, suspendovani ili na bilo koji drugi način ograničeni.
- Imenovano tijelo, na zahtjev Instituta ili drugih imenovanih tijela, dostavlja primjerak certifikata o ispitivanju projekta i svih njegovih dopuna, kao i kopiju tehničke dokumentacije i rezultate pregleda koje je provelo.
- Imenovano tijelo čuva primjerak certifikata o ispitivanju projekta, njegovih priloga i dopuna, kao i tehničku dokumentaciju, uključujući i dokumentaciju koju dostavi proizvođač, u periodu od isteka važenja certifikata.
- 4.6. Proizvođač čuva primjerak certifikata o ispitivanju projekta, njegovih priloga i dopuna zajedno sa tehničkom dokumentacijom u roku od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište.
5. Nadzor nad sistemom kvaliteta
- 5.1. Svrha nadzora je da osigura da proizvođač ispunjava obaveze koje proističu iz odobrenog sistema kvaliteta.
- 5.2. Proizvođač omogućava imenovanom tijelu da za potrebe ocjenjivanja pristupi mjestima projektovanja, proizvodnje, kontrolisanja, ispitivanja i skladištenja i osigurava mu sve potrebne informacije, a posebno:
- (a) dokumentaciju o sistemu kvaliteta,
 - (b) zapise o kvalitetu predviđene dijelom sistema kvaliteta koji se odnosi na projektovanje, kao što su rezultati analiza, proračuna, ispitivanja i dr.,
 - (c) zapise o kvalitetu predviđene dijelom sistema kvaliteta koji se odnosi na proizvodnju, kao što su izvještaji o kontroli i podaci o ispitivanju, podaci o kalibraciji, izvještaji o kvalifikacijama odgovarajućeg osoblja i dr.
- 5.3. Imenovano tijelo provodi periodične provjere (audit) da bi se uvjerilo da proizvođač održava i primjenjuje sistem kvaliteta i proizvođaču dostavlja izvještaj o provjeri (audit).
- 5.4. Pored toga, imenovano tijelo može da dođe u nenajavljene provjere (audite) proizvođača. Za vrijeme tih provjera (audita), imenovano tijelo može, ako je potrebno, da provede ispitivanja mjerila ili da naloži da se ta ispitivanja provedu, da bi potvrdilo da sistem kvaliteta pravilno funkcioniše. Imenovano tijelo proizvođaču dostavlja

izvještaj o provjeri (auditu) i, ako su provedena ispitivanja, izvještaj o ispitivanjima.

ANEKS III Kombinacije relevantnih standarda za provođenje postupka ocjenjivanja usklađenosti	
6. Znak usklađenosti i izjava o usklađenosti	
6.1. Proizvođač stavlja znak usklađenosti, dopunsku mjeriteljsku oznaku i, u okviru odgovornosti imenovanog tijela iz tačke 3.1. ovog modula, jedinstveni broj tog tijela na svako pojedinačno mjerilo koje ispunjava odgovarajuće zahtjeve ovog Pravilnika.	
6.2. Proizvođač sastavlja pisanu izjavu o usklađenosti za svaki model mjerila i čuva je tako da bude dostupna nadležnim državnim organima u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište. U izjavi se navodi model predmetnog mjerila. Primjerak izjave o usklađenosti dostavlja se nadležnim organima na zahtjev. Uz svako mjerilo stavljeno na tržište, prilaže se primjerak izjave o usklađenosti. Međutim, ovaj zahtjev je više primjenjiv na seriju ili isporuku, nego na pojedinačna mjerila, i to u slučajevima da se jednom korisniku isporučuje veliki broj mjerila.	
7. Proizvođač u periodu od deset godina nakon što je zadnje mjerilo datog tipa stavljeno na tržište čuva i čini dostupnom nadležnim državnim organima:	
(a) dokumentaciju o sistemu kvaliteta iz tačke 3.1. ovog modula,	
(b) podatke o odobrenoj promjeni iz tačke 3.5. ovog modula,	
(c) odluke i izvještaje imenovanog tijela iz tačaka 3.5, 5.3. i 5.4. ovog modula.	
8. Ovlašteni zastupnik	
Ovlašteni zastupnik proizvođača može da podnese zahtjev iz tačaka 4.1. i 4.2, kao i da ispunji obaveze proizvođača iz tačaka 3.1, 3.5, 4.4, 4.6. i poglavlja 6. i 7. ovog modula u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlaštenju.	
MODULI OCJENJIVANJA USKLAĐENOSTI	PRIMJENJIVI STANDARDI ILI KOMBINACIJA STANDARDA TIJELA KOJA PROVEDE OCJENJIVANJE USKLAĐENOSTI
A Interna kontrola proizvodnje	BAS EN ISO/IEC 17025 (sa mogućnosti odluke usklađenosti), ili BAS EN ISO/IEC 17020, BAS EN ISO/IEC 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje, ili
A2 Interna kontrola proizvodnje i nadzor nad ispitivanjem proizvoda u nasumičnim intervalima	BAS EN ISO/IEC 17065, BAS EN ISO/IEC 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje
B Ispitivanje tipa	BAS EN ISO/IEC 17020, BAS EN ISO/IEC 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje, ili BAS EN ISO/IEC 17065, BAS EN 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje
C Usklađenost sa tipom na osnovu interne kontrole proizvodnje	BAS EN ISO/IEC 17025 (sa mogućnosti odluke usklađenosti), ili BAS EN ISO/IEC 17020, BAS EN ISO/IEC 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje, ili
C2 Usklađenost sa tipom na osnovu interne kontrole proizvodnje i nadzor nad ispitivanjem mjerila u nasumičnim intervalima	BAS EN ISO/IEC 17065, BAS EN ISO/IEC 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje
D Usklađenost sa tipom na osnovu osiguranja kvalitete procesa proizvodnje	BAS EN ISO/IEC 17021 (neophodno znanje vezano za proizvod) ili BAS EN ISO/IEC 17065
D1 Osiguravanje kvalitete procesa proizvodnje	

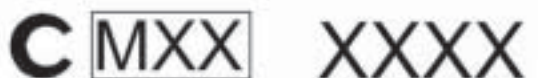
Znak usklađenosti koji se koristi u EU se sastoji od inicijala 'CE' u sljedećoj formi:



- ako je znak CE umanjen ili uvećan, moraju se poštovati proporcije date u gornjem crtežu.
- razni dijelovi znaka CE moraju imati iste vertikalne dimenzije, koje ne smiju biti manje od 5 mm.

Znak usklađenosti sa dopunskom mjeriteljskom oznakom i jedinstvenim brojem imenovnog tijela:

Mogući primjeri znaka usklađenosti dati su ispod, gdje se dopunska mjeriteljska oznaka upisuje u pravougaonik iste visine kao C i postavlja se odmah iza znaka usklađenosti. Dopunska oznaka predstavlja se pravougaonikom u koji se upisuje veliko slovo M i zadnje dvije cifre godine postavljanja oznake na mjerilo. Iza pravougaonika se upisuje jedinstveni broj imenovanog tijela. Visina oznaka ne smije biti manja od 5 mm.



ANEKS V IZJAVA O USKLAĐENOSTI (Br. XXXX)

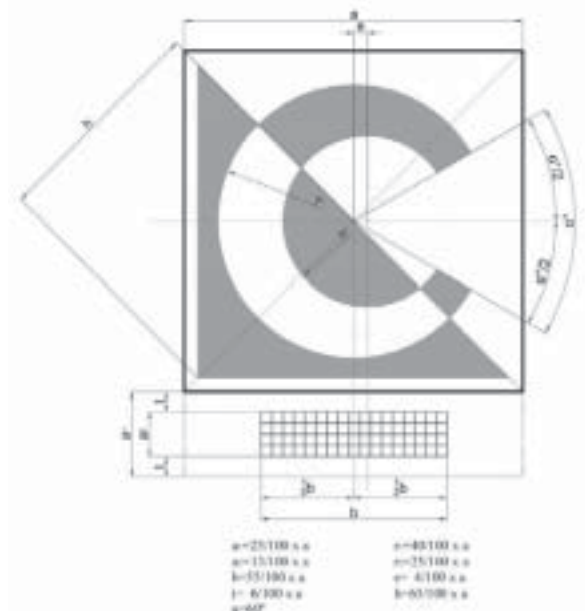
1. Model mjerila/ mjerila (proizvod, tip, serijski broj);
2. Naziv i adresa proizvođača i gdje je primjenjivo, njegovog ovlaštenog zastupnika;
3. Ova izjava usklađenosti je izdata pod isključivom odgovornošću proizvođača. Opcionalno proizvođač može dodijeliti broj izjave o usklađenosti;
4. Predmet izjave (identifikacija mjerila uz mogućnost sljedivosti; moguće je ukoliko je to neophodno za identifikaciju mjerila uključiti i slike);
5. Predmet izjave opisane iznad je u skladu sa odgovarajućim zakonodavstvom Bosne i Hercegovine;
6. Reference na relevantne harmonizirane standarde ili korištene normativne dokumente ili reference na druge tehničke specifikacije u vezi sa kojima je izjavljena usklađenost;
7. Gdje je primjenjivo imenovano tijelo...(naziv, broj) koje je obavilo...() i izdalo certifikat;
8. Dodatne informacije:
Potpisano za i u ime:
(mjesto i datum izdavanja):
(ime, funkcija) (potpis):

E Usklađenost sa tipom na osnovu osiguranja kvalitete mjerila	BAS EN ISO/IEC 17021 (neophodno znanje vezano za proizvod) ili BAS EN ISO/IEC 17065
E1 Usklađenost mjerila na osnovu osiguranja kvalitete kontroliranjem i ispitivanjem	
F usklađenost sa tipom na osnovu verifikacije proizvoda	BAS EN ISO/IEC 17025 (sa mogućnosti odluke usklađenosti), ili BAS EN ISO/IEC 17020, BAS EN 17025 da uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje, ili
F1 usklađenost na osnovu verifikacije proizvoda	BAS EN ISO/IEC 17065, BAS EN 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje
G usklađenost na osnovu pojedinačne verifikacije	BAS EN ISO/IEC 17020, BAS EN 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje, ili BAS EN ISO/IEC 17065, BAS EN 17025 uzeti u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje
H usklađenost na osnovu potpunog osiguranja kvalitete	BAS EN ISO/IEC 17021 (neophodno znanje vezano za proizvod)
H1 usklađenost na osnovu potpunog osiguranja kvalitete i pregleda projekta	BAS EN ISO/IEC 17021 (neophodno znanje vezano za proizvod) ili BAS EN ISO/IEC 17065 ili BAS EN ISO/IEC 17020, BAS EN 17025 da se uzme u obzir ukoliko je zahtijevano ispitivanje

Legenda:	BAS EN ISO/IEC 17020	Ocjenjivanje usklađenosti - Zahtjevi za rad raznih tipova tijela za obavljanje inspekcije
	BAS EN ISO/IEC 17021	Ocjenjivanje usklađenosti - Zahtjevi za tijela koja provode audit i certificiranje sustava upravljanja
	BAS EN ISO/IEC 17025	Opći zahtjevi za kompetentnost ispitnih i kalibracijskih laboratorija
	BAS EN ISO/IEC 17065	Ocjenjivanje usklađenosti - Zahtjevi za tijela koja certificiraju proizvode, procese i usluge

ANEKS IV ZNAK USKLAĐENOSTI I DOPUNSKA MJERITELJSKA OZNAKA

Znak usklađenosti C se sastoji od inicijala "C" u sljedećem obliku:



- ako je znak C umanjen ili uvećan, moraju se poštovati proporcije date u gornjem crtežu.
- znak C u cijelosti ne smije biti manji od 5mm.