

635.

Na osnovu člana 14 stav 4 Zakona o metrologiji („Službeni list CG” broj 79/08) i člana 6 Zakona o tehničkim zahtjevima za proizvode i ocjenjivanju usaglašenosti („Službeni list CG” broj 53/11), Ministarstvo ekonomije donijelo je

P R A V I L N I K
O V A G A M A S A N E A U T O M A T S K I M F U N K C I O N I S A N J E M

Član 1

Ovim pravilnikom propisuju se zahtjevi i način utvrđivanja ispunjenosti zahtjeva za vage sa neautomatskim funkcionisanjem, koje se stavljaju na tržište i/ili upotrebu, postupci ocjenjivanja usaglašenosti, označavanje, kao i postupci redovnog i vanrednog ovjeravanja.

Član 2

Izrazi upotrijebljeni u ovom pravilniku imaju sljedeća značenja:

- 1) **vaga** je mjerilo koje služi za određivanje mase tijela, pod uticajem sile teže na to tijelo i koje može služiti za određivanje drugih sa masom povezanih fizičkih veličina, količina, parametara ili karakteristika.
- 2) **vaga sa neautomatskim funkcionisanjem** (u daljem tekstu: neautomatska vaga) je vaga za čije funkcionisanje je potrebno učešće rukovoca u toku mjerenja.

Član 3

Ovaj pravilnik primjenjuje se naneautomatske vage koje se koriste za određivanje mase:

- 1) za potrebe trgovačkog poslovanja – komercijalne transakcije;
- 2) radi izračunavanja putarine, carine, poreza, premije, tarife, takse, kazne, naknade, nadoknada za štetu ili drugih vrsta plaćanja;
- 3) za potrebe sudskih ili drugih zakonom propisanih postupaka;
- 4) u medicini za mjerenje pacijenata u svrhu praćenja, dijagnostifikovanja i postupka liječenja;
- 5) radi pripreme lijekova po receptu u apotekama, kao i u analizama koje vrše medicinske i farmaceutske laboratorije;
- 6) radi utvrđivanja cijena za direktnu javnu prodaju i pripreme prethodno upakovanih proizvoda;

Odredbe člana 4 stav 1, člana 6 stav 1 i člana 9 stav 3 ovog pravilnika, primjenjuju se i na neautomatske vage koje se koriste i u druge svrhe koje nijesu navedene u stavu 1 ovog člana.

Član 4

Neautomatske vage mogu se stavljati na tržište ako ispunjavaju metrološke zahtjeve iz ovog pravilnika.

Neautomatske vage mogu se staviti u upotrebu ako ispunjavaju zahtjeve iz ovog pravilnika i ako su označene “CE” znakom usaglašenosti (u daljem tekstu: znak CE) u skladu sa članom 9 ovog pravilnika.

Član 5

Neautomatske vage treba da ispunjavaju zahtjeve iz Priloga 1, koji je sastavni dio ovog pravilnika.

Ako neautomatska vaga sadrži ili je priključena na uređaje koji se ne koriste za određivanje mase iz člana 3 stav 1 ovog pravilnika, ti uređaji ne moraju da ispunjavaju zahtjeve iz ovog pravilnika.

Član 6

Neautomatske vage koje ispunjavaju zahtjeve iz ovog pravilnika stavljaju se na tržište bez dodatnih ispitivanja i ograničenja.

Neautomatske vage koje ispunjavaju zahtjeve iz ovog pravilnika stavljaju se u upotrebu bez dodatnih ispitivanja i ograničenja.

Član 7

Pretpostavlja se da su neautomatske vage usaglašene sa zahtjevima iz Priloga 1 ovog pravilnika, ako su izrađene/proizvedene u skladu sa crnogorskim standardima kojima su preuzeti odgovarajući harmonizovani standardi i čija je lista standarda objavljena u „Službenom listu Crne Gore”, u skladu sa članom 7 stav 4 Zakona o tehničkim zahtjevima za proizvode i ocjenjivanju usaglašenosti.

Član 8

Usaglašenost neautomatskih vaga sa zahtjevima iz Priloga 1 ovog pravilnika sprovodi se, prema izboru podnosioca zahtjeva, primjenom jednog od sljedećih postupaka:

1) ispitivanjem tipa mjerila (EU ispitivanje tipa) iz Priloga 2 tačka 1 koji je sastavni dio ovog pravilnika, koje prati EU izjava o usaglašenosti sa tipom (garancija kvaliteta proizvodnje) iz Priloga 2 tačka 2, ili EU ovjeravanje iz Priloga 2 tačka 3 ovog pravilnika.

2) EU pojedinačnim ovjeravanjem iz Priloga 2 tačka 4 ovog pravilnika.

Izuzetno od stava 1 ovog člana, za neautomatske vage koje ne koriste elektronske uređaje i čiji uređaji za mjerenje opterećenja ne koriste oprugu za uravnoteženje opterećenja, EU ispitivanje tipa nije obavezno.

Dokumentacija i prepiska koja se koristi u postupcima iz stava 1 ovog člana je na crnogorskom odnosno jednom od stranih jezika koje prihvata tijelo za ocjenu usaglašenosti.

Ako neautomatska vaga mora da ispunjava i zahtjeve utvrđene drugim tehničkim propisima stavljeni znak usaglašenosti označava da je ta neautomatska vaga usaglašena i sa zahtjevima tih propisa.

Član 9

Neautomatske vage koje ispunjavaju zahtjeve iz Priloga 1 ovog pravilnika, označavaju se znakom CE i natpisima iz Priloga 4 tačka 1 koji se sastavni dio ovog pravilnika, koji se postavljaju na jasan, vidljiv, čitljiv i neizbrisiv način.

CE znak se stavlja u skadu sa propisom kojim se uređuje oblik, sadržaj i izgled znaka usaglašenosti.

Natpisi iz Priloga 4 tačka 2 ovog pravilnika postavljaju se na jasan, vidljiv, čitljiv i neizbrisiv način na neautomatske vage iz člana 3 stav 2 ovog pravilnika.

Član 10

Ako neautomatska vaga iz člana 3 stav 1 ovog pravilnika sadrži, ili je povezana sa uređajima čija usaglašenosti nije ocijenjena u skladu sa postupcima za ocjenjivanje usaglašenosti iz člana 8 ovog pravilnika, ti uređaji se označavaju znakom koji ograničava njihovu upotrebu i koji se postavlja u jasno vidljivom, lako čitljivom i neizbrisivom obliku.

Oblik i dimenzije znaka iz stava 1 ovog člana date su u Prilogu 4 tačka 3 ovog pravilnika.

Član 11

Prilikom redovnog i vanrednog overavanja neautomatskih vaga vrši se provjera ispunjenosti zahtjeva u skladu sa crnogorskim standardom MEST EN 45501, kojim je preuzet odgovarajući harmonizovani standard.

Najveće dozvoljene greške pri redovnim i vanrednim ovjeravanjima date su Prilogu 1 tačka 4.1. ovog pravilnika.

Proširena mjerna nesigurnost kontrolnih tegova, koji se koriste za ispitivanje neautomatskih vaga, ne smije preći 1/3 najveće dozvoljene greške vage za dato opterećenje.

Član 12

Prilikom prvog stavljanja na tržište i/ili prve upotrebe neautomatske vage proizvođač, odnosno uvoznik obavještava se organ uprave nadležan za poslove metrologije.

Obavještenje iz stava 1 ovog člana sadrži:

- ime/naziv i adresu uvoznika/korisnika neautomatske vage;
- vrstu, namjenu i mjesto upotrebe neautomatske vage;
- ime proizvođača neautomatske vage i njenih djelova;
- broj odobrenja tipa ili podatke o dokumentaciji iz člana 8 ovog pravilnika koja prati neautomatsku vagu;
- datum nabavke i početka upotrebe neautomatske vage.

Član 13

Odredbe čl. 4, 6, 8, 9,10 ovog pravilnika, Prilog 2, Prilog 3, tačka 1 podtač.1, 2 alineja 7 i Priloga 4 podtačka 3 tačka 3 ovog pravilnika primjenjivaće se danom pristupanja Crne Gore Evropskoj Uniji.

Član 14

Danom stupanja na snagu ovog pravilnika neće se primjenjivati Pravilnik o metrološkim uslovima za mjerila mase vage sa neautomatskim funkcionisanjem, klase tačnosti (I), (II), (III) i (IV) („Službeni list SFRJ”, broj 4/87).

Član 15

Ovaj pravilnik stupa na snagu osmog dana od dana objavljivanja u „Službenom listu Crne Gore“.

*U ovaj pravilnik prenešena je Direktiva Evropskog Parlamenta i Savjeta 2009/23/EC od 23. aprila 2009. godine o vagama sa neautomatskim funkcionisanjem.

Broj: 0904-890/4
Podgorica, 14. juna 2013. godine

Ministar,
dr **Vladimir Kavarić**, s.r.

ZAHTJEVI ZA VAGE SA NEAUTOMATSKIM FUNKCIONISANJEM

Opšti zahtjev

Ukoliko neautomatska vaga sadrži ili je priključena na više od jednog pokaznog uređaja ili uređaja za štampanje koji se koriste za određivanje mase i koji ponavljaju rezultate operacije mjerenja, a ne mogu uticati na ispravno funkcionisanje vage, ti uređaji ne moraju ispunjavati bitne zahtjeve, ako rezultate mjerenja tačno i neizbrisivo štampa ili bilježi dio vage koji ispunjava bitne zahtjeve i ako su rezultati dostupni objema stranama koje su zainteresovane za mjerenje. Ukoliko je vaga namijenjena za upotrebu u prometu robe i usluga, pokazni uređaji i uređaji za štampanje za trgovca i za potrošača moraju ispunjavati bitne zahtjeve.

METROLOŠKI ZAHTJEVI

U ovom pravilniku primjenjuje se terminologija Međunarodne organizacije za zakonsku metrologiju (OIML)

Metroloski zahtjevi koje treba da ispunjavaju vage sa neautomatskim funkcionisanjem su:

1. Jedinica za masu

Dozvoljena je upotreba sljedećih mjernih jedinica:

- Mjerne jedinice SI sistema : kilogram, mikrogram, miligram, gram, tona
- Jedinice koje nisu u SI sistemu : metrički karat, ako se mjeri drago kamenje

2. Klase tačnosti

2.1. Klase tačnosti su:

- I posebna
- II visoka
- III srednja
- IV obična

Karakteristike pojedinih klasa u pogledu vrijednosti ispitnog podjeljka (e) i broja ispitnih podjeljaka (n) su date u Tabeli 1.

Tabela 1. Klase tačnosti

Klasa tačnosti	Vrijednost ispitnog podjeljka (e)	Minimalno mjerjenje (Min)	Broj ispitnih podjeljaka	
		Najmanja vrijednost	Najmanja vrijednost	Najveća vrijednost
I	$0,001 \text{ g} \leq e$	100e	50 000	-
II	$0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$ $0,1 \text{ g} \leq e$	20e 50e	100 5 000	100 000 100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$ $5 \text{ g} \leq e$	20e 20e	100 500	10 000 10 000
IV	$5 \text{ g} \leq e$	10e	100	1 000

Minimalno mjerjenje je ograničeno na 5 e za neautomatske vage klase tačnosti II i III koje služe za određivanje prevoznih tarifa.

2.2. Vrijednost ispitnog podjeljka (e)

2.2.1. Stvarna vrijednost podjeljka d i vrijednost ispitnog podjeljka e moraju biti u obliku:

1×10^k , 2×10^k , ili 5×10^k jedinica za masu, gdje je k bilo koji cijeli broj ili nula.

2.2.2. Za sve neautomatske vage, osim vaga s pomoćnim uređajima za pokazivanje:

$$d=e$$

2.2.3. Za neautomatske vage sa više od jednog pokaznog uređaja za pokazivanje važe sljedeći uslovi :

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

$$d < e \leq 10 d,$$

osim za neautomatske vage klase tačnosti I sa $d < 10^{-4} \text{ g}$, za koja je $e = 10^{-3} \text{ g}$.

3. Vrste neautomatskih vaga

3.1 Neautomatske vage sa jednim opsegom mjerenja

Neautomatske vage koje imaju pomoćni uređaj za pokazivanje rezultata mjerenja moraju biti klase tačnosti I ili II. Za ove vage minimalno mjerjenje se dobija iz Tabele 1 zamjenom vrijednosti ispitnog podjeljka e u koloni 3 stvarnom vrijednošću podjeljka d.

Ako je $d < 10^{-4}$ maksimalno mjerjenje za vage klase tačnosti I može biti i manje od 50 000 e.

3.2 Neautomatske vage sa više opsega mjerenja

Више опсега мјерења је дозвољено, ако су јасно означени на ваги. Сваком опсегу мјерења класа таџности се одређује у складу са таквом 3.1. Ако су опсежи мјерења различитих класа таџности, вага мора испунити најстрођије услове који се постављају за класе таџности којима опсежи мјерења припадају.

3.3. Neautomatske vage sa више vrijednosti podjeljka

3.3.1. Neautomatske vage sa једним опsegом мјерења могу имати неколико парцијалних опсега мјерења гдје сваки појединачни парцијални опseg мјерења има своју vrijednost испитног подjeljka (vage sa више vrijednosti podjeljka).

Vage sa више vrijednosti podjeljaka не smiju имати помоћни ureђaj за показивање.

3.3.2. Сваки парцијални опseg мјерења (i), sa различитом vrijednoћu подjeljka, definisan је:

- vrijednoћu испитног подjeljka e_i гдје је $e_{(i+1)} > e_i$

- максималним мјерењем Max_i гдје је $Max_r = Max$

- минималним мјерењем Min_i гдје је $Min_i = Max_{(i-1)}$ i $Min_i = Min$

pri ђemu је :

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

i = број парцијалног опсега мјерења

r = укупан број парцијалних опсега мјерења

Sve vrijednosti mogućnosti мјерења односе се на neto opterećenje, без обзира на vrijednost корићене tare.

3.3.3. Parцијалni опsezi dati су u Tabeli 2. Svi parцијалni опsezi мјерења морају припадати истој класи таџности, а та класа таџности је уједно i класа таџности vage.

Tabela 2. Neautomatske vage sa више vrijednosti podjeljka

Klasa таџности	Vrijednost испитног подjeljka (e)	Minimalno мјерење (Min)	Broј испитних подjeljaka	
		Najmanja vrijednost	Minimalna vrijednost (*) $n = Max_i/e_{(i+1)}$	Maksimalna Vrijednost $n = Max_i/e_i$
I	$0,001 \text{ g} \leq e_i$	$100 e_i$	50 000	-
II	$0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$ $0,1 \text{ g} \leq e_i$	$20 e_i$	5 000	100 000
		$50 e_i$	5 000	100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$20 e_i$	500	10 000
IIII	$5 \text{ g} \leq e_i$	$10 e_i$	50	1 000

(*) Za $i = r$ primjenjuje се kolona iz Tabele 1 s time da се e zamijeni sa e_r

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

i = број парцијалног опсега мјерења sa различитим vrijednostima podjeljka

r = укупан број парцијалних опсега мјерења

4. Таџност

4.1. Kod primjenjivanja postupaka iz člana 8 ovog pravilnika, greška pokazivanja не smije прећи najveћu dozvoljenu grešku iz Tabele 3. U sluĉaju digitalnog pokazivanja, greška pokazivanja mora бити korigovana за grešku zaokruživanja.

Najveće dozvoljene greške вађе i за tara i за neto vrijednosti за sva opterećenja, izuzetak су predhodno određene vrijednosti tare.

Tabela 3. Najveće dozvoljene greške

Opterećenje				Najveća dozvoljena greška
Klasa I	Klasa II	Klasa III	Klasa IIII	
$0 \leq m \leq 50\,000 e$	$0 \leq m \leq 5\,000 e$	$0 \leq m \leq 500 e$	$0 \leq m \leq 50 e$	$\pm 0,5 e$
$50\,000 e \leq m \leq 200\,000 e$	$5\,000 e \leq m \leq 200\,000 e$	$500 e \leq m \leq 2\,000 e$	$50 e \leq m \leq 20 e$	$\pm 1 e$
$200\,000 e \leq m$	$20\,000 e \leq m \leq 200\,000 e$	$2\,000 e \leq m \leq 10\,000 e$	$200 e \leq m \leq 1\,000 e$	$\pm 1,5 e$

m – opterećenje на ваги израђено u броју испитних подjeljaka

- 4.2. Najveće dozvoljene greške neautomatskih vaga koje su u upotrebi, prilikom nadzora na mjestu upotrebe, su dvostruko veće od najvećih dozvoljenih grešaka utvrđenih u tački 4.1.
5. Rezultati mjerenja treba da budu ponovljivi i obnovljivi, ukoliko se koriste drugi uređaji za pokazivanje, kao i druge metode uravnotežavanja.
6. Neautomatske vage treba da imaju osjetljivost mjerenja odnosno da reaguju i na male promjene opterećenja.
7. Uticajne veličine
- 7.1 Neautomatske vage klase tačnosti II, III i IIII, koje su izložene upotrebi u nagnutom položaju, treba da budu dovoljno neosetljive na stepen nagnutosti koji bi se mogao pojaviti u normalnim uslovima instaliranja.
- 7.2 Neautomatske vage moraju ispuniti metrološke zahtjeve u okviru temperaturnog opsega koji je odredio proizvođač. Opseg tog područja mora biti najmanje:
- 5° C za vage klase tačnosti I
 - 15° C za vage klase tačnosti II
 - 30° C za vage klase tačnosti III i IIII.
- Ako proizvođač nije odredio ovaj opseg, primjenjuje se opseg od -10° C do 40° C .
- 7.3 Neautomatske vage koje se napajaju iz mrežnog izvora električne energije treba da ispunjavaju metrološke zahtjeve i u uslovima normalnih odstupanja napajanja električnom energijom.
- Neautomatske vage koje rade s baterijskim napajanjem treba da imaju indikaciju da je napon pao ispod najniže vrijednosti i moraju pod tim okolnostima nastaviti ispravno raditi, ili automatski prekinuti rad.
- 7.4. Ako je ispitni podjeljak e neautomatskih elektronskih vaga, osim vaga klase tačnosti I i II, manji od 1 g, te vage trebaju ispuniti metrološke zahtjeve u uslovima visoke relativne vlažnosti na gornjoj granici njihovog temperaturnog opsega.
- 7.5. Uticaj opterećivanja neautomatske vage tokom dužeg perioda na vage klase tačnosti II, III ili IIII na pokazivanje pri opterećenju ili na nultu pokazivanje odmah nakon uklanjanja opterećenja mora biti zanemarljiv.
- 7.6. U ostalim uslovima mjerila moraju nastaviti ispravno raditi, ili automatski prekinuti rad.

PROJEKTOVANJE I IZRADA

8. Opšti zahtjevi
- 8.1. Projektovanje i izrada neautomatskih vaga vrši se na način da vage sačuvaju svoja metrološka svojstva ukoliko su pravilno instalisane i korišćene, ako se koriste u okruženju za koje su namijenjene. Vage moraju pokazivati vrijednost mase.
- 8.2. Kada su izložene smetnjama, neautomatske elektronske vage se izrađuju na način da ne reaguju na spoljne uticaje, ili ih automatski otkrivaju i na njih ukazuju.
- Nakon otkrivanja znatnije spoljašnje smetnje, elektronske vage moraju dati vizuelni ili zvučni signal, koji mora trajati sve dok korisnik ne izvrši popravku ili smetnja ne nestane.
- 8.3. Zahtjevi iz tač. 8.1 i 8.2 moraju biti trajno ispunjeni tokom perioda koje je normalno predviđeno za namjenu takvih vaga.
- Neautomatske digitalne elektronske vage moraju stalno sprovoditi kontrolu ispravnog odvijanja procesa mjerenja, uređaja za pokazivanje, kao i cjelokupnog postupka prikupljanja i prenosa podataka.
- Nakon otkrivanja greške, koja traje duže vrijeme, elektronske vage daju vizuelni ili zvučni signal, koji mora trajati sve dok korisnik ne preduzme mjere popravke ili greška ne nestane.
- 8.4. Ako se na neautomatsku elektronsku vagu priključi spoljna oprema pomoću pogodnog interfejsa, to ne smije nepovoljno uticati na metrološka svojstva vage.
- 8.5. Neautomatske vage ne smiju posjedovati karakteristike koji bi mogle dovesti do njene zloupotrebe, a mogućnosti za nenamjerno pogrešno korišćenje moraju biti svedene na najmanju mjeru. Sastavni dijelovi koje korisnik ne smije odvajati ili im namještati parametre moraju biti osigurani protiv takvih zahvata.
9. Pokazivanje rezultata mjerenja i ostalih vrijednosti
- Pokazivanje rezultata mjerenja i ostalih vrijednosti mora biti tačno, jasno i nedvosmisleno, a uređaj za pokazivanje mora omogućiti lako očitavanje pokazivanja u normalnim uslovima upotrebe.
- Nazivi i znaci jedinica na koje se upućuje u tački 1 ovog Priloga moraju ispunjavati odredbe metroloških propisa, uz dodatak znaka za metrički karat, čiji znak mora biti »ct«.
- Pokazivanje mora biti onemogućeno za vrijednosti iznad maksimalnog mjerenja (Max), uvećanog za 9e.
- Pomoćni uređaj za pokazivanje dozvoljen je samo udesno od decimalnog zareza. Dodatni uređaj za pokazivanje smije se koristiti samo povremeno, a štampanje rezultata mora tokom njegovog rada biti onemogućeno.
- Sekundarna pokazivanja dozvoljeno je prikazivati uz uslov da se ne mogu zabunom zamijeniti za primarna.
10. Ispisivanje rezultata mjerenja i ostalih vrijednosti
- Ispisani rezultati moraju biti ispravni, prepoznatljivi i nedvosmisleni. Ispis mora biti jasan, čitljiv, neizbrisiv i trajan.
11. Postavljanje u horizontalan položaj
- Ako je potrebno, neautomatske vage treba opremiti priborom za postavljanje u horizontalni položaj i pokazivačem horizontalnosti, dovoljno osjetljivim da omogućiti zadovoljavajuće instaliranje.
12. Dovođenje pokazivača u nulti položaj
- Neautomatske vage mogu biti opremljene uređajima za dovođenje pokazivača u nulti položaj. Djelovanje tih uređaja mora pružiti tačno podešavanje nule, a ne smije izazvati neispravne rezultate mjerenja.
13. Uređaji za taru i uređaji za predhodno postavljanje tare
- Neautomatske vage smiju imati jedan ili više uređaja za taru, kao i uređaj za predhodno postavljanje tare. Djelovanjem uređaja za taru mora se postići tačno podešavanje nule i mora biti osigurano ispravno neto mjerenje. Rad uređaja za predhodno postavljanje tare mora osigurati ispravno određivanje izračunate neto vrijednosti.

14. Neautomatske vage u direktnoj javnoj prodaji s maksimalnim mjerenjem manjim od 100 kg: dodatni zahtjevi:
Neautomatske vage namijenjene upotrebi u direktnoj javnoj prodaji moraju pokazivati sve bitne podatke o postupku mjerenja, a ako se radi o vagama koje pokazuju i iznos za naplatu, moraju kupcu jasno prikazati proračun iznosa za plaćanje proizvoda kojeg kupuje.
Iznos koji treba platiti, ako se prikazuje, mora biti tačan.
Neautomatske vage koje računaju iznos za naplatu moraju prikazivati bitne podatke dovoljno dugo da ih kupac može kako treba pročitati.
Neautomatskim vagama koje računaju iznos za naplatu dozvoljeno je obavljati i druge zadatke osim mjerenja mase pojedinačnih artikala i računanja pojedinačnih iznosa za naplatu samo ako se svi prikazani podaci, povezani sa svim transakcijama, ispisuju jasno, nedvosmisleno i prikladno razmješteni na listiću ili naljepnici za kupca.
Neautomatske vage ne smiju imati svojstva koja mogu izazvati, direktno ili indirektno, pojavu podataka pokazanih tako da im tumačenje nije lako ili nije jasno.
Neautomatske vage moraju štiti kupce od neispravnih transakcija pri prodaji, izazvanih njihovim neispravnim radom.
Nisu dozvoljeni pomoćni niti dodatni uređaji za pokazivanje.
Dodatni uređaji dozvoljeni su jedino ako ne mogu dovesti do zloupotrebe.
Vage slične onima koje se obično koriste za direktnu javnu prodaju, a ne zadovoljavaju zahtjeve iz ovog odjeljka, moraju u blizini pokaznog uređaja nositi neizbrisivu oznaku »Ne koristiti za direktnu javnu prodaju«.
15. Neautomatske vage koje ispisuju naljepnice sa iznosom za naplatu
Neautomatske vage koje ispisuju naljepnice sa iznosom za naplatu moraju ispuniti zahtjeve predviđene za vage koje pokazuju iznos za naplatu i služe kod direktne javne prodaje, u mjeri u kojoj je to primjenjivo na dotičnu vagu. Ispisivanje naljepnica sa iznosom za naplatu mora za mjerenja manja od minimalnog mjerenja biti onemogućeno.

PRILOG 2

POSTUPCI OCJENE USAGLAŠENOSTI

1. EU ispitivanje tipa
 - 1.1. EU ispitivanje tipa je postupak kojim tijelo za ocjenu usaglašenosti provjerava i potvrđuje (sertificira) da neautomatska vaga, slučajni uzorak iz proizvodne serije, ispunjava metroloske zahtjeve iz ovoga pravilnika koji se na nju odnose.
 - 1.2. Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik mogu podnijeti zahtjev za ispitivanje tipa samo jednom od tijela za ocjenu usaglašenosti.
Takav zahtjev sadrži:
 - naziv i adresu proizvođača, a ako prijavu podnosi ovlašćeni predstavnik, tada i njegovo ime i adresu,
 - pisanu izjavu da taj zahtjev nije bio podnesen ni jednom drugom tijelu za ocjenu usaglašenosti,
 - projektnu dokumentaciju, kako je opisana u Prilogu III.Podnosilac zahtjeva mora tijelu za ocjenu usaglašenosti staviti na raspolaganje jednu neautomatsku vagu koja je slučajni uzorak razmatrane proizvodne serije (u daljem tekstu: »tip«).
 - 1.3. Tijelo za ocjenu usaglašenosti mora:
 - 1.3.1. ispitati projektnu dokumentaciju i provjeriti da je navedeni tip bio proizveden u saglasnosti s tom dokumentacijom;
 - 1.3.2. dogovoriti se s podnosiocem zahtjeva o mjestu gdje će se provjere i/ili ispitivanja sprovesti;
 - 1.3.3. sprovesti ili dati sprovesti odgovarajuće provjere i/ili ispitivanja, da bi se utvrdilo ispunjavaju li rješenja koja je usvojio proizvođač zahtjeve ovoga pravilnika, u slučajevima gdje standardi na koje se upućuje u članu 7 nisu bili primijenjeni;
 - 1.3.4. sprovesti ili dati sprovesti odgovarajuće provjere i/ili ispitivanja da bi utvrdilo, tamo gdje je proizvođač odabrao primijeniti odgovarajuće standarde, jesu li oni primijenjeni pravilno, pri čemu utvrđuje postojanje usaglašenosti sa zahtjevima ovoga pravilnika.
 - 1.4. Ako se ustanovi da tip neautomatske vage ispunjava odredbe ovoga pravilnika, tijelo za ocjenu usaglašenosti podnosiocu zahtjeva izdaje EU uvjerenje o odobrenju tipa. Takvo uvjerenje mora sadržati zaključke ispitivanja, uslove, ako ih ima, u kojima ono vrijedi, podatke nužne za identifikaciju odobrenog mjerila i, ako je potrebno, opis njegovog funkcionisanja. Svi relevantni tehnički elementi, kao što su crteži i prikazi, moraju biti pridodati EU uvjerenju o odobrenju tipa.
Uvjerenje mora imati rok važnosti 10 godina od dana njegovog izdavanja, a može biti obnavljano u razdobljima od po deset godina.
Ukoliko dođe do bitnih promjena u projektovanju dotičnog mjerila, na primjer uslijed primjene novih tehnologija, važnost uvjerenja je dozvoljeno ograničiti na dvije godine i produžiti za još tri godine.
 - 1.5. Tijelo za ocjenu usaglašenosti mora redovno stavljati na raspolaganje državama u kojima je implementirana direktiva 2009/23/EC popis:
 - primljenih zahtjeva za EU ispitivanje tipa,
 - izdatih EU uvjerenja o odobrenju tipa,
 - odbijenih zahtjeva za odobrenje tipa,
 - priloga i amandmana koji se odnose na već izdate dokumente.Ako tijelo za ocjenu usaglašenosti povuče EU uvjerenje o odobrenju tipa mjerila, mora o tome odmah obavijestiti države u kojima je implementirana direktiva 2009/23/EC
 - 1.6. Ostalim tijelima za ocjenu usaglašenosti mogu se dostaviti kopije uvjerenja zajedno s prilogima.
 - 1.7. Podnosilac zahtjeva mora obavještavati tijelo za ocjenu usaglašenosti koje je izdalo EU uvjerenje o odobrenju tipa o svakoj promjeni već odobrenog tipa.
Promjene već odobrenog tipa mora dodatno odobriti ono imenovano tijelo koje je izdalo uvjerenje o odobrenju tipa, ukoliko rečene izmjene utiču na usaglašenost sa zahtjevima ovoga pravilnika ili s propisanim uslovima za upotrebu dotičnog mjerila. Ovo dodatno uvjerenje daje se u obliku priloga na izvorno EU uvjerenje o odobrenju tipa.
2. EU Izjava o usaglašenosti s tipom (garancija kvaliteta proizvodnje)

- 2.1. EU изјава о усуглашености с типом (гаранција квалитета производње) је поступак којим произвођач који испуњава обавезе из таčke 2.2 тврди да су дотичне неаутоматске вaге, усуглашене с типом описаним у увjеренју о одобренју типа, те да испуњавају оне захтjеве овога правилника који се на њих односе.
- Произвођач или његов овлашћени представник морају на сваку неаутоматску вaгу поставити EU ознаке усуглашености и натписе прописане у Прилогу IV, и морају саставити писану изјаву о усуглашености.
- Уз ознаке усуглашености мора се налазити идентификациони број оног тјела за оцјену усуглашености које је одговорно за спровођене мјера EU надзора наведених у таčki 2.4.
- 2.2. Произвођач мора имати одговарајући уведен систем квалитета производног процеса како је поближе одређено у таčki 2.3, који мора бити подвргнут мјерама EU надзора како је прецизирано у таčki 2.4.
- 2.3. Систем квалитета
- 2.3.1. Произвођач мора поднети захтjев за одобрење свог система квалитета производног процеса тјелу за оцјену усуглашености.
- Tакав поднесени захтjев мора садржати:
- изјаву да ће спроводити обавезе које проистичу из одобреног система квалитета,
 - изјаву да ће одржавати одобрени систем квалитета, како би се осигурала његова стална примjerenost и дјелотворност.
- Произвођач мора тјелу за оцјену усуглашености ставити на располагање све релевантне податке, посебно документацију о систему квалитета и пројектну документацију дотићног мјерила.
- 2.3.2. Систем квалитета мора осигурати усуглашеност дотићних мјерила с оним типом какав је описан у EU увjеренју о одобренју типа, као и с оним захтjевима овога правилника који се на њих односе.
- Сви елементи, захтjеви и одредбе које је произвођач усвоји морају бити документовани на систематски и уређен начин у облику писаних правила, поступака и упутстава. Ова документација система квалитета мора осигурати да програми квалитета, те планови, приручници за коришћење и записи о квалитету буду одговарајуће разумљиви.
- Она посебно мора садржати погодан опис:
- цијева и организационе структуре система квалитета, као и одговорности и права управе предузећа у погледу квалитета производа,
 - процеса производње, управљања квалитетом и техника осигуравања квалитета, као и системских мјера које ће бити коришћене,
 - провјера и испитивања која ће се спроводити прије, за вријеме и након израде, као и учесталости којом ће бити спровођени,
 - начина праћења постигнутог у траженом квалитету производа и дјелотворним извођењем система квалитета.
- 2.3.3. Тјело за оцјену усуглашености мора испитати и оцијенити систем квалитета како би утврдило задовољава ли он захтjеве наведене у таčki 2.3.2. Оно мора претпоставити усуглашености с тим захтjевима уколико се ради о системима квалитета који уводе одговарајући усуглашени стандард.
- Тјело мора своју одлуку доставити произвођачу и о томе обавјестити и остала тјела за оцјену усуглашености. Обавјештење произвођачу мора садржати закључке испитивања и, у случају одбијања, образложеног такве одлуке.
- 2.3.4. Произвођач или његов овлашћени представник морају обавјештавати оно тјело за оцјену усуглашености које је одобрило дотићи систем квалитета о сваком надоградњању система осигурања квалитета повезаним с промјенама унесеним, на примјер, новим технологијама и новим погледима на квалитет.
- 2.3.5. Свако тјело за оцјену усуглашености које повуче одобрење nekог система квалитета мора о томе обавјестити остала тјела за оцјену усуглашености.
- 2.4. Мјере EU надзора
- 2.4.1. Циљ мјера EU надзора је да се обезбједи да произвођач испуњава квалитетно обавезе које произилазе из одобреног система квалитета.
- 2.4.2. Произвођач мора тјелу за оцјену усуглашености допустити у сврху EU надзора приступ производном погону, просторима за контролу производње, провјеравање и складиштење, те му мора пружити све потребне податке, а посебно:
- документацију о систему квалитета
 - пројектну документацију,
 - записе о квалитету, на примјер извјештаје о унутрашњем и спољњем независном надзору те податке о испитивањима и калибрацијима, извјештаје о квалитетности укљученог особља итд.
- Тјело за оцјену усуглашености мора у редовним размацима долазити у надзорне посјете како би се увjерило да произвођач одржава и примјенjuje систем квалитета ; оно мора произвођачу достављати извјештај о надзору.
- Осим тога, тјело за оцјену усуглашености може обављати посјете произвођачу и изван утврђеног распореда. Током таквих посјета, тјело за оцјену усуглашености може спровести пуни или дјеломични надзорни поступак. Оно мора произвођачу доставити извјештај о таквој посјети и ако је потребно, извјештај о надзору.
- 2.4.3. Тјело за оцјену усуглашености мора осигурати да произвођач одржава и примјенjuje одобрени систем квалитета.
3. EU Овјеравање
- 3.1. EU Овјеравање је поступак којим произвођач или његов овлашћени представник утврђује и изјављује да су мјерила која су била провјерена сагласно таčki 3.3. при примјени, усклађена с оним типом који је описан у EU увjеренју о одобренју типа и да испуњавају оне захтjеве правилника који се на њих односе.
- 3.2. Произвођач мора предузети све потребне мјере како би процес производње осигурао усклађеност неаутоматских вaга, при примјени, с оним типом какав је описан у увjеренју о одобренју типа, као и са захтjевима овога правилника који се на њих односе. Произвођач или његов овлашћени представник морају на сваку неаутоматску вaгу поставити EU ознаке усуглашености и саставити писану изјаву о усуглашености.
- 3.3. Тјело за оцјену усуглашености мора спроводити одговарајуће провјере и испитивања како би провјерило усуглашеност производа са захтjевима овога правилника, провјеравањем и испитивањем сваке неаутоматске вaге, како је то поближе одређено у таčki 3.5.
- 3.4. За неаутоматске вaге које не подлијежу одобренју типа, тјелу за оцјену усуглашености морају бити доступни, ако оно то затражи, документи који се односе на пројектовање такве вaге, као што је изложено у Прилогу III.
- 3.5. Овјеравање провјером и испитивањем сваке неаутоматске вaге
- 3.5.1. Све неаутоматске вaге морају бити појединачно провјерене и одговарајуће испитане, тако како је изложено у релевантним стандардима на које се упућује у члану 7, или се пак морају провести еквивалентна испитивања, како би се овјерила њихова усуглашеност, при примјени, с оним

tipom kakav je opisan u EU uvjerenju o odobrenju tipa i s onim zahtjevima ovoga pravilnika koji se na njih odnose.

3.5.2. Tijelo za ocjenu usaglašenosti mora postaviti, ili osigurati da bude postavljen, svoj identifikacioni broj na svaku neautomatsku vagu čija je usaglašenost sa zahtjevima bila utvrđena, te sastaviti uvjerenje o usaglašenosti s obzirom na sprovedene provjere.

3.5.3. Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik moraju na zahtjev dostaviti navedena uvjerenja o usaglašenosti koje je izdalo tijelo za ocjenu usaglašenosti.

4. EU pojedinačno ovjeravanje

4.1. EU Pojedinačno ovjeravanje je postupak kojim proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik utvrđuje i izjavljuje da je dotična neautomatska vaga, najčešće projektovana za određenu namjenu, a uz koju je izdato uvjerenje navedeno u tački 4.2. usaglašena s onim zahtjevima ovoga pravilnika koji se na njega odnose. Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik moraju na neautomatsku vagu staviti oznake usaglašenosti i moraju sastaviti pisanu izjavu o usaglašenosti.

4.2. Tijelo za ocjenu usaglašenosti mora provjeriti neautomatsku vagu i sprovesti odgovarajuća ispitivanja, kako je navedeno u odgovarajućim standardima na koje se upućuje u članu 7. ili njima ekvivalentna ispitivanja, kako bi utvrdili njenu usaglašenost s odgovarajućim zahtjevima ovoga pravilnika.

Tijelo za ocjenu usaglašenosti mora postaviti ili dati postaviti svoj identifikacioni broj na onu neautomatsku vagu za koju je utvrđena usaglašenost sa zahtjevima i mora sastaviti pisano uvjerenje o usaglašenosti koje se odnosi na sprovedena ispitivanja.

4.3. Svrha tehničke dokumentacije koja se odnosi na projektovanje neautomatske vage, kako je navedena u Prilogu III, jeste da omogući usaglašenost sa zahtjevima ovoga pravilnika koju treba ocijeniti, kao i razumijevanje projekta, izrade i rada vage. Ona mora biti dostupna tijelu za ocjenu usaglašenosti.

4.4. Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik moraju osigurati da su na zahtjev u stanju predočiti uvjerenja o usaglašenosti koje je izdalo tijelo za ocjenu usaglašenosti.

5. Zajedničke odredbe

5.1 EU Izjavu usaglašenosti s tipom (garancija sistema kvaliteta proizvodnje), EU ovjeravanje i EU pojedinačno ovjeravanje dozvoljeno je izvesti u pogonima proizvođača ili na bilo kojem drugom mjestu ukoliko prevoz do mjesta korišćenja ne zahtijeva rasklapanje mjerila, ako puštanje u upotrebu na mjestu korišćenja ne zahtijeva sklapanje mjerila ili neki drugi zahvat tehničkog instaliranja koji bi mogao uticati na radne karakteristike mjerila, kao i ako je vrijednost sile teže na mjestu puštanja u upotrebu već uzeta u obzir ili ako su radne karakteristike vage neosjetljive na male promjene sile teže. U svim ostalim slučajevima, ovi se postupci moraju sprovesti na mjestu upotrebe mjerila.

5.2. Ako ipak radne karakteristike neautomatske vage jesu osjetljive na male promjene sile teže, postupke navedene u 5.1. dozvoljeno je sprovesti u dva koraka, pri čemu drugi korak mora obuhvatiti sva ona ispitivanja i provjere čiji je ishod zavisao o vrijednosti sile teže, a prvi korak sva ostala ispitivanja i provjere. Drugi korak mora se sprovesti na mjestu korišćenja mjerila.

5.2.1. Ukoliko je proizvođač za jedan od postupaka spomenutih u 5.1. odabrao sprovođenje u dva koraka, i ako će ta dva koraka sprovesti različiti izvođači, neautomatska vaga koja je bila podvrgnuta prvom koraku dotičnog postupka mora nositi identifikacioni broj tijela za ocjenu usaglašenosti uključenog u taj korak.

5.2.2. Izvođač koji je proveo prvi korak postupka mora za svaku od neautomatskih vaga izdati uvjerenje koje sadrži podatke potrebne za identifikaciju te vage i specificira obavljene provjere i ispitivanja.

Izvođač koji sprovodi drugi korak postupka mora sprovesti one provjere i ispitivanja koja još nisu bila obavljena.

Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik moraju osigurati da su na zahtjev u stanju predočiti uvjerenja o usaglašenosti koje je izdalo tijelo za ocjenu usaglašenosti.

5.2.3. Proizvođač koji je odabrao da se izjava usaglašenosti s tipom (garancija sistema kvaliteta proizvodnje) sprovede u sklopu prvog koraka, može u drugom koraku koristiti taj isti postupak ili pak odlučiti da se u drugom koraku nastavi s ovjeravanjem.

5.2.4. Nakon obavljenog drugog koraka na mjerilu moraju biti postavljene EU oznake usaglašenosti, zajedno s identifikacionim brojem onog tijela za ocjenu usaglašenosti koje je u drugom koraku učestvovalo.

PRILOG 3

TEHNIČKA DOKUMENTACIJA

Tehnička dokumentacija koja je potrebna za dokazivanje usaglašenosti treba prikazivati projektovanje, izradu i način rada proizvoda i mora omogućiti ocjenjivanje njegove usaglašenosti sa zahtjevima ovoga pravilnika.

Da bi se mjerenje moglo izvršiti, dokumentacija mora sadržati,:

- opšti opis dotičnog tipa,
- idejne projekte, crteže i sklopne prikaze sastavnih dijelova, podsklopova, električnih krugova itd.,
- opise i objašnjenja neophodna za razumijevanje gore navedenog, uključujući funkcionisanje dotične vage,
- popis standarda na koje se upućuje u članu 7, a primijenjenih u potpunosti ili djelomično, kao i opis rješenja usvojenih kako bi se ispunili osnovni zahtjevi tamo gdje standardi na koje se upućuje u članu 7 nisu bili primijenjeni,
- rezultate projektnih proračuna sprovedenih radi provjere itd,
- izvještaje o ispitivanju,
- EU uvjerenja o odobrenju tipa i rezultate relevantnih ispitivanja na neautomatskim vagama koje sadrže dijelove identične onima kakvi su predviđeni projektom.

PRILOG 4

ZNAK USAGLAŠENOSTI I NATPISI

1. Neautomatske vage koje podliježu postupku ocjenjivanja usaglašenosti moraju na sebi imati

1) CE znak usaglašenosti sa identifikacionim brojem/brojevima tijela za ocjenu usaglašenosti (ili više njih) koja su sprovela mjere

EU nadzora ili EU ovjeravanje.

Gore navedena oznaka i natpisi moraju biti postavljeni na neautomatsku vagu tako da je jasno da pripadaju zajedno;

2) zelenu četvrtastu naljepnicu veličine najmanje 12,5 mm x 12,5 mm s utisnutim velikim crnim slovom »M«;

3) sljedeće natpise:

- broj uvjerenja o odobrenju tipa,
- oznaku ili naziv proizvođača,
- klasu tačnosti, oivičenu ovalnom crtom ili sa dvije vodoravne crte spojene s dva polukruga,
- vrijednost maksimalnog mjerenje u obliku Max ...,
- vrijednost minimalnog mjerenja u obliku Min ...,
- vrijednost ispitnog podjeljka u obliku e = ...,
- posljednje dvije cifre godine u kojoj su bile postavljene oznake usaglašenosti, kao i, kad je izvodljivo:
 - serijski broj,
 - za vage koje se sastoje od pojedinih, ali međusobno spojenih jedinica: identifikacionu oznaku svake jedinice,
 - vrijednost podjeljka ako je različita od e, u obliku d = ...,
 - najveća vrijednost dodate tare, u obliku T = + ...,
 - najveća vrijednost oduzete tare, ako je različit od Max, u obliku T = - ...,
 - vrijednost podjeljka tare, ako je različita od d, u obliku d_T = ...,
 - najveće još sigurno opterećenje koje se može postaviti na neautomatsku vagu, ako je različito od Max, u obliku Lim/ ...,
 - posebne temperaturne granice, u obliku ... °C/... °C,
 - odnos prijemnika opterećenja i opterećenja .

Neautomatske vage moraju imati pogodne mogućnosti za postavljanje EU oznaka usaglašenosti i/ili natpisa i izrađene na način da bude onemogućeno uklanjanje oznake i natpisa bez njihovog oštećivanja, kao i da oznaka i natpisi budu vidljivi kad je vaga u svom pravilnom radnom položaju.

Ukoliko se za podatke koristi pločica, treba zapečatiti pločicu, osim u slučaju da je nemoguće ukloniti a da se ne uništi. Ako se pločica može zapečatiti, na nju mora biti moguće postaviti oznaku obavljenog nadzora.

Natpisi Max, Min, e, d, moraju se takođe nalaziti i u blizini pokazivača rezultata, ukoliko nisu tu već postavljeni.

Svaki uređaj za mjerenje opterećenja koji je priključen ili se može priključiti na jedan ili više prijemnika opterećenja mora nositi odgovarajuće natpise koji ga povezuju s dotičnim prijemnikom opterećenja.

2. Ostale neautomatske vage

Ostale neautomatske vage moraju nositi:

- oznaku ili naziv proizvođača,
- vrijednost maksimalnog mjerenja u obliku Max ...

Takve vage ne smiju nositi naljepnice predviđene u 1.1.(b) ovog Priloga.

3. Znak ograničenja upotrebe naveden u članu 10

se mora sastojati od velikog slova »M« utisnutog crnom bojom na crvenoj četvrtastoj pozadini veličine najmanje 25 mm x 25 mm, s dvije dijagonalne crte koje se presijecaju praveći krst.