

**ტექნიკური რეგლამენტის „დაკანონებული გაზომვის საშუალებების პირველადი და პერიოდული დამოწმება“ დამტკიცების შესახებ**

პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის 58-ე მუხლის მე-2 ნაწილისა და „ნორმატიული აქტების შესახებ“ საქართველოს კანონის მე-12 მუხლის შესაბამისად:

**მუხლი 1.** დამტკიცდეს თანდართული ტექნიკური რეგლამენტი „დაკანონებული გაზომვის საშუალებების პირველადი და პერიოდული დამოწმება“.

**მუხლი 2.** ძალადაკარგულად გამოცხადდეს საქართველოს ეკონომიკური განვითარების მინისტრის 2006 წლის 15 აგვისტოს №1-1/793 ბრძანება „ტექნიკური რეგლამენტის „დაკანონებული გაზომვის საშუალებების პირველადი და პერიოდული დამოწმება“ დამტკიცების შესახებ“.

**მუხლი 3.** დადგენილება ამოქმედდეს გამოქვეყნებისთანავე.

**ტექნიკური რეგლამენტი**  
**„დაკანონებული გაზომვის საშუალებების პირველადი და პერიოდული**  
**დამოწმება“**

**I ზოგადი დებულებები**

**მუხლი 1. ძირითადი დებულებები**

1. „დაკანონებული გაზომვის საშუალებების პირველადი და პერიოდული დამოწმების“ ტექნიკური რეგლამენტი (შემდგომში – ტექნიკური რეგლამენტი) არეგულირებს დაკანონებული გაზომვის საშუალებების პირველადი და პერიოდული დამოწმების სამუშაოების განხორციელების პროცედურებს და მისი მოქმედება ვრცელდება ფიზიკურ და იურიდიულ პირებზე, რომლებიც ატარებენ დაკანონებული გაზომვის საშუალებების პირველად და პერიოდული დამოწმების სამუშაოებს.
2. ტექნიკური რეგლამენტით განსაზღვრულია პროცედურები და ზეგავლენის მქონე ფაქტორები, რომლებიც დაკავშირებულია დამოწმებისადმი სწორი მიდგომის შერჩევასთან.
3. პირველადი და პერიოდული დამოწმების ჩატარება შეუძლიათ მხოლოდ საქართველოს კანონმდებლობის შესაბამისად აკრედიტებულ ან უფლებამოსილ ფიზიკურ და იურიდიულ პირებს (შემდგომში - დამოწმებლები).
4. პირველადი დამოწმების მიზანია უზრუნველყოს ექსპლუატაციაში გაშვებამდე დაკანონებული გაზომვის საშუალებების შესაბამისობა დამტკიცებულ ტიპთან, რის საფუძველზეც დადგენილი მეტროლოგიური მახასიათებლები მოქცეულია დასაშვებ ზღვრებში და გაზომვის საშუალება სათანადოდ ფუნქციონირებს.
5. პერიოდული დამოწმების მიზანს წარმოადგენს უკვე დაკანონებული გაზომვის საშუალებების მდგრადი მუშაობის უზრუნველყოფა.

## **მუხლი 2. ტერმინთა განმარტება**

წინამდებარე ტექნიკურ რეგლამენტში გამოყენებულ ტერმინებს აქვთ შემდეგი მნიშვნელობა:

**ა) ტიპის ასლი** - ცალკეული გაზომვის საშუალება, რომელიც დადგენილ ზღვრებში ყველა პარამეტრით შეესაბამება მოცემულ ტიპს.

**შენიშვნა:** ტიპის დამტკიცება - დადგენილ მოთხოვნებთან ტიპის შესაბამისობის აღიარება, რაც უზრუნველყოფს, რომ მოცემული ტიპის გაზომვის საშუალებები დაშვებულია გამოყენებისათვის, როგორც დაკანონებული გაზომვის საშუალებები და წარდგენილ იქნეს პირველად დამოწმებაზე;

**ბ) იურიდიული ვარგისობა** - დაკანონებული გაზომვის საშუალებების თვისება, რომლის საშუალებითაც ტიპის დამტკიცების და დამოწმების დადებითი შედეგების შემთხვევაში ოფიციალურად იქნება აღიარებული იურიდიულად ვარგისად;

**გ) გაზომვის საშუალების გამოყენება** - გაზომვის საშუალების ტიპის კონკრეტული ასლისათვის განსაზღვრა ყველა იმ გაზომვების, რომელთათვისაც ის შეიძლება იქნეს გამოყენებული, ასევე ყველა იმ პირობების, რომელთა მიხედვითაც ეს გაზომვები ჩაითვლება დაკანონებულად;

**დ) გამოსაცდელი ნიმუში** - ფიზიკური ობიექტი, მოწყობილობა ან მასალა, რომელიც ექვემდებარე გაზომვას და აღწარმოებს გასაზომ ან დასაკალიბრებელ ფიზიკურ სიდიდეს;

**ე) ბრმა გამოსაცდელი ნიმუში (ბრმა მასალის ნიმუში)** - უცნობი გამოსაცდელი ნიმუში (ან მასალის ნიმუში), რომელიც წარმოდგენილია ორგანიზაციაში, აღნიშნული ორგანიზაციის გაზომვების შესაძლებლობების შესაფასებლად;

**ვ) ორმაგი ბრმა გამოსაცდელი ნიმუში (ორმაგი ბრმა მასალის ნიმუში)** - ბრმა გამოსაცდელი ნიმუში, გამოყენებული იმ დამატებითი პირობით, რომ ორგანიზაციის პერსონალისათვის, რომლის შესაძლებლობების შეფასება ხდება, არაა ცნობილი იმის შესახებ, რომ გამოსაცდელი ნიმუში

სინამდვილეში წარმოადგენს ბრმა გამოსაცდელ ნიმუშს (ან ბრმა მასალის ნიმუშს);

**ზ) საკანონმდებლო მეტროლოგია** - მეტროლოგიის ნაწილი, რომელიც დაკავშირებულია საკანონმდებლო (დადგენილი) მოთხოვნების შედეგად წარმოქმნილ საქმიანობასთან, რომელსაც ახორციელებს საკანონმდებლო მეტროლოგიის ინსტიტუტი და მოიცავს გაზომვებს, გაზომვის ერთეულებს, გაზომვის საშუალებებს და გაზომვის მეთოდებს;

**თ) მეტროლოგიის ინსტიტუტი** - საქართველოს მოქმედი კანონმდებლობით მინიჭებული აქვს მეტროლოგიური საქმიანობის ორგანიზებისა და განხორციელების უფლება;

**ი) დამმოწმებელი** - ფიზიკური ან იურიდიული პირი, რომელიც ატარებს დამოწმებას საქართველოს კანონმდებლობი შესაბამისად;

**კ) დამოწმების სპეციალისტი** - დამმოწმებლის თანამშრომელი, რომელიც უშუალოდ ატარებს დამოწმების სამუშაოებს;

**ლ) დაკალიბრება** – განსაზღვრულ პირობებში შესრულებული პროცედურა, რომელიც პირველ ეტაპზე ადგენს დამოკიდებულებას გაზომვის ერთეულის ეტალონებით (გაზომვის სტანდარტით) უზრუნველყოფილ სიდიდის მნიშვნელობებსა (გაზომვის განუსაზღვრელობებით) და შესაბამის ჩვენებებს (მათთან დაკავშირებული გაზომვის განუსაზღვრელობებით) შორის და მეორე ეტაპზე ამ ინფორმაციას იყენებს დასაკვირვებელი გაზომვის შედეგის, გაზომვის ერთეულის ეტალონების (გაზომვის სტანდარტის) ჩვენებებთან დამოკიდებულების დასადგენად;

**მ) მომხმარებელი** - ფიზიკური ან იურიდიული პირი, რომელი თავის საქმიანობაში იყენებს გაზომვის საშუალებას;

**ნ) დამოწმება** – პროცედურა, რომელიც მოიცავს ექსპერტიზას და გაზომვის საშუალების ნიშანდებას ან/და დამოწმების მოწმობის გაცემას, რომელიც ადასტურებს, რომ გაზომვის საშუალება შეესაბამება დადგენილ მოთხოვნებს.

## II დამოწმება

### მუხლი 3. დამოწმების სახეები

1. გაზომვის საშუალებების დამოწმება არის ორი სახის: პირველადი და პერიოდული.

2. პირველადი დამოწმება

ა) გაზომვის საშუალებების პირველადი დამოწმება არის გამოცდებისა და ვიზუალური ექსპერტიზების სერია, რომელიც ტარდება იმის დასადგენად შეესაბამება თუ არა განსაზღვრული ტიპის ასლის სახით დამზადებული გაზომვის საშუალება ამ ტიპს და არსებულ რეგლამენტებს; არის თუ არა აღნიშნული ტიპის ასლის მეტროლოგიური მახასიათებლები პირველადი დამოწმებისათვის მოთხოვნილ ზღვრებში. თუკი გაზომვის საშუალება გაივლის ყველა გამოცდას და გამოკვლევას, მაშინ ის ჩაითვლება იურიდიულად ვარგისად, რაც დასტურდება დამოწმების დაღის დატანითა და დამოწმების მოწმობის გაცემით. ადრე დაუმოწმებელ ნებისმიერ გაზომვის საშუალებას შეუძლია გაიაროს პირველადი დამოწმება;

ბ) პირველადი დამოწმების მოთხოვნები, კანონმდებლობიდან გამომდინარე, შესაძლოა შეეხოს გაზომვის საშუალების ტიპს, გაზომვის საშუალების კატეგორიას, ტიპის სიზუსტის კლასს ან ნებისმიერი გაზომვის საშუალების გამოყენების კონკრეტულ სფეროს.

3. პერიოდული დამოწმება

ა) გაზომვის საშუალებების პერიოდული დამოწმება არის გამოცდებისა და ვიზუალური ექსპერტიზების სერია, რომელიც ჩვეულებრივ ტარდება დამოწმებელის მიერ იმის დასადგენად აგრძელებს თუ არა გამოყენებული გაზომვის საშუალება ბოლო დამოწმების შემდეგ წესებთან შესაბამისობას და ინარჩუნებს თუ არა თავის მეტროლოგიურ მახასიათებლებს მოთხოვნილ ზღვრებში. თუკი გაზომვის საშუალება გაივლის ყველა გამოცდასა და გამოკვლევას მაშინ ის კვლავ ჩაითვლება იურიდიულად ვარგისად, რაც დასტურდება დამოწმების დაღის დატანით და დამოწმების მოწმობის გაცემით;

ბ) თუ პერიოდული დამოწმება ხდება გაზომვის საშუალებების ერთობლიობიდან ნიმუშების შერჩევით, მაშინ დამოწმების დადებითი შედეგის შემთხვევაში ამ ერთობლიობის ყველა გაზომვის საშუალება ჩაითვლება დამოწმებულად;

გ) პერიოდული დამოწმების მოთხოვნები განსხვავდება პირველადი დამოწმების მოთხოვნებისაგან და ხშირად ნაკლებად მკაცრია. ეს მოთხოვნები, კანონმდებლობიდან გამომდინარე, შესაძლოა ეხებოდეს გაზომვის საშუალების ტიპს ან სიზუსტის კლასს, კატეგორიას ან ნებისმიერი გაზომვის საშუალების გამოყენების კონკრეტულ სფეროს.

#### **მუხლი 4. დამოწმებას დაქვემდებარებული გაზომვის საშუალებები**

1. პირველად დამოწმებას გადის ყველა ახალი გაზომვის საშუალება ან ახალი გაზომვის საშუალების ერთობლიობის ნიმუშები, რომლებიც გამოყენებულ უნდა იქნეს როგორც დაკანონებული გაზომვის საშუალებები საქართველოს კანონმდებლობის მოთხოვნების შესაბამისად.

2. გაზომვის საშუალების პირველადი დამოწმება ასევე ტარდება შეკეთების შემდეგ ან გაზომვის საშუალების გამოყენების სფეროს შეცვლისას.

3. გაზომვის საშუალებები ჩვეულებრივ ექვემდებარება როგორც ტიპის დამტკიცებას, ასევე დამოწმებას; ცალკეულ შემთხვევებში შესაძლოა გამოყენებული იქნეს მხოლოდ ერთ-ერთი ოპერაცია, თუ ეს დაშვებული იქნება საქართველოს კანონმდებლობით.

#### **მუხლი 5. დამოწმება ტიპის დამტკიცების შემდეგ**

1. გაზომვის საშუალების კატეგორიების უმრავლესობა, რომლებიც ექვემდებარება სახელმწიფო მეტროლოგიურ კონტროლს და ზედამხედველობას, ექვემდებარება ტიპის დამტკიცებას.

2. დამტკიცებული ტიპის ასლის სახით დამზადებული გაზომვის საშუალებების უმრავლესობა ექვემდებარება დამოწმებას, გარდა წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტით გათვალისწინებული შემთხვევებისა.

## **მუხლი 6. დამოწმება ტიპის დამტკიცების გარეშე**

1. საქართველოს კანონმდებლობით ტიპის დამტკიცებას არ საჭიროებს განსაკუთრებული დანიშნულების ერთეულ ეგზემპლარად შემოტანილი გაზომვის საშუალებები.
2. ამ მუხლის პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გაზომვის საშუალებები ექვემდებარებიან პირველად დამოწმებას.

## **მუხლი 7. ტიპის დამტკიცება დამოწმების გარეშე**

1. კანონმდებლობით დადგენილ გამონაკლის შემთხვევებში მეტროლოგიის ინსტიტუტი უფლებამოსილია ტიპის დამტკიცების შემდეგ არ ჩაატაროს გაზომვის საშუალების ტიპის ასლის სახით დამზადებული გაზომვის საშუალების პირველადი ან პერიოდული დამოწმება.
2. გაზომვის საშუალებები შეიძლება გათავისუფლდეს პირველადი დამოწმებისაგან:
  - ა) თუ მოთხოვნები ტიპის სიზუსტისადმი არ არის მაღალი;
  - ბ) თუ ცნობილია დამამზადებელის მიერ ტიპის საიმედოდ წარმოების შესახებ;
  - გ) თუ პროცესის კონტროლის ხარისხი და საიმედოობა შეესაბამება საერთაშორისოდ აღიარებულ და აპრობირებულ მეთოდებს;
  - გ) თუ ტრანსპორტირება ან დამონტაჟება გავლენას არ ახდენს გაზომვის საშუალების რეგულირებაზე, სიზუსტეზე ან ფუნქციონირებაზე.
3. პერიოდული დამოწმებიდან გათავისუფლება შესაძლებელია იმ შემთხვევაში, თუ გაზომვის საშუალების ტიპის მეტროლოგიური ხარისხი არ იცვლება ექსპლუატაციის პროცესში.

## **მუხლი 8. დამოწმების შემადგენელი ნაწილები**

1. დამოწმება (პირველადი და პერიოდული) იყოფა სამ განსხვავებულ შემადგენელ ნაწილად: მეტროლოგიური, ტექნიკური და ადმინისტრაციული გამოკვლევა.
2. მეტროლოგიური გამოკვლევა:

- ა) მეტროლოგიური გამოკვლევა პირველადი დამოწმებისას უფრო სრულია, ვიდრე იმავე გაზომვის საშუალების პერიოდული დამოწმებისას;
- ბ) პირველადი და პერიოდული დამოწმებისას დგინდება არსებული მეტროლოგიური და სამუშაო მახასიათებლები;
- გ) პირველადი დამოწმებისას შესაძლოა ჩატარდეს გაზომვის საშუალების სკალის ყველა გადამრთველის, მართვის სახელურების სისტემატური შემოწმება, პერიოდული დამოწმებისას ეს კონტროლი ხორციელდება იმ ხარისხით, რასაც ითხოვს გაზომვის საშუალების ფაქტიური ექსპლუატაცია ან მისი იმიტაცია;
- დ) პირველადი და პერიოდული დამოწმებისას გაზომვის საშუალების დამოწმება ხდება სამუშაო პირობებში დიაპაზონის ზღვრული და საშუალო მნიშვნელობებისათვის, რის საფუძველზეც განსაზღვრება გაზომვის საშუალების ფაქტიური ცდომილება და დგინდება არის თუა არა ცდომილება დასაშვებ ზღვრებში.

### 3. ტექნიკური გამოკვლევა:

ტექნიკურმა გამოკვლევამ შეიძლება მოიცვას ისეთი შემოწმებები, როგორცაა:

- ა) გაზომვის საშუალების საერთო მდგომარეობის შემოწმება, დაზიანებების, ჭუჭყის, ცვეთის კვალის გამოვლენა;
- ბ) გაზომვის საშუალების ადგილმდებარეობის სისწორის, , მისი ჩვენების დანახვის შესაძლებლობის შემოწმება;
- გ) ავტომატური სასწორების ჩვენების სისრულის შემოწმება (ჩვენება უნდა მოიცავდეს მასას, საქონლის ერთი ერთეულის ფასს, საერთო ფასს);
- დ) გაზომვის საშუალებით თაღლითობის ან მისი განზრახ თაღლითურად გამოყენების შესაძლებლობების გამოკვლევა, ;
- ე) გაჩერების მოწყობილობის მოქმედებაში მოყვანის თანმიმდევრობა.

### 4. ადმინისტრაციული გამოკვლევა:

ადმინისტრაციული გამოკვლევა შესაძლოა მოიცავდეს:

- ა) იარლიყების, ცხრილების, წარწერების შემოწმებას;



- ბ) ტიპის დამტკიცების დაღის და დამოწმების დაღის და თარიღის შემოწმებას;
- გ) პლომბის, ჩამკეტის და სხვა მეტორლოგიური უსაფრთხოების მოწყობილობების მთლიანობის შემოწმებას;
- დ) გაზომვის საშუალების ან მის ექსპლუატაციის მოწმობების ხელმისაწვდომობის შემოწმებას;
- ე) საჭირო ტექნიკური დოკუმენტების და გრადუირების დიაგრამების ხელმისაწვდომობის შემოწმებას;
- ვ) დამოწმების, შეკეთებისა და ტექნიკური მომსახურების ოქმების შემოწმებას.

### III. დამოწმების პროცესი

#### **მუხლი 9. დამოწმებისას გამოყენებული ეტალონები და გაზომვის საშუალებები**

1. დამოწმებისას გამოყენებული ეტალონები და გაზომვის საშუალებები უნდა შეესაბამებოდეს მის მიზანს, მიკვლევადი უნდა იყოს სახელმწიფო ეტალონებთან, უნდა წარმოადგენდეს დამოწმების, დაკალიბრების საიმედო პროგრამის ნაწილს.
2. დამოწმებული გაზომვის საშუალება უნდა გამოიყენებოდეს იმავე სიდიდის ან ამ სიდიდესთან პირდაპირ დაკავშირებული სიდიდეების გასაზომად ან სხვა განსაზღვრული სიდიდეების გასაზომად, რომლებიც იძლევა გაზომვის საშუალების მუშა მახასიათებლების შესახებ მონაცემებს.
3. დამოწმებელს შეუძლია გამოიყენოს ზუსტად დაკალიბრებული საგამოცდო ნიმუშები (ეტალონები).

#### **მუხლი 10. დამოწმების სპეციალისტი**

დამოწმების სპეციალისტი:

ა) მომზადებული უნდა იყოს ზოგად და საკანონმდებლო მეტროლოგიის საკითხებში;

ბ) გავლილი უნდა ქონდეს სპეციალიზებული მომზადება კომპეტენციაში შემავალ კონკრეტულ სფეროში;

### **მუხლი 11. პირველადი დამოწმების პროცესი**

დაკანონებული გაზომვის საშუალების პირველადი დამოწმება ტარდება საქართველოს კანონმდებლობით დადგენილი წესით.

**მუხლი 12. გადაწყვეტილება პირველადი დამოწმების ჩატარების შესახებ**  
პირველადი დამოწმების ჩატარების შესახებ გადაწყვეტილება მიიღება დამამზადებლის, იმპორტიორის, მოვაჭრე ორგანიზაციების ან მომხმარებლის მიერ, საქართველოს მოქმედი კანონმდებლობის შესაბამისად.

### **მუხლი 13. დამამოწმებელი ორგანიზაციის შერჩევა**

დამოწმების ჩატარება შეუძლია მეტროლოგიის ინსტიტუტს ან სხვა დამამოწმებლებს, საქართველოს კანონმდებლობის შესაბამისად.

### **მუხლი 14. პირველადი დამოწმების ჩატარების დრო**

გაზომვის საშუალების პირველადი დამოწმება უნდა ჩატარდეს დამონტაჟების ან ექსპლუატაციის დაწყების წინ.

### **მუხლი 15. პირველადი დამოწმების ჩატარების ადგილი**

1. პირველადი დამოწმების ჩატარება შესაძლებელია დამამზადებლის და მომხმარებლის ტერიტორიაზე, მეტროლოგიის ინსტიტუტის ან სხვა დამამოწმებლის ლაბორატორიაში.

2. პირველადი დამოწმება შესაძლოა ჩატარდეს ეტაპობრივად - ორ ან მეტ სტადიად.

## **მუხლი 16. პირველადი დამოწმების ჩატარების სხვადასხვა ხერხი**

1. თითოეული ეგზემპლარი გაზომვის საშუალების პირველადი დამოწმება დამმოწმებელი უპირველესად განსაზღვრავს, რომ გაზომვის საშუალება მიეკუთვნება სახეობას, რომელიც გამოიშვება როგორც დამტკიცებული ტიპის ასლი. მომხმარებელთან გაზომვის საშუალების დაყენების შემდეგ დამმოწმებელი ამოწმებს დაყენების სისწორეს (აღნიშნული შესაძლოა ეხებოდეს: გაზომვის საშუალების გაწონასწორებას თარაზოთი, გარემო პირობებს, მათ კონტროლს, ელექტრულ დამიწებას, ქსელის ძაბვის რეგულირებას ან სკალების ან ციფრული გამომთვლელი მოწყობილობის ჩვენების ხილვადობას).

2. მოთხოვნილი პირობების (ეესპლუატაციის სანიმუშო ან ნორმალური პირობების) არსებობის შემოწმების შემდეგ დამმოწმებელი ზომავს გაზომვის საშუალების შესაბამის მეტროლოგიურ მახასიათებლებს. ეს მახასიათებლები, უპირველესად, მოიცავს განსხვავებულ დიაპაზონებში მოცემულ წერტილებში გაზომვის საშუალების ძირითადი ცდომილებას (ან გაზომვის პროცესის ცდომილებას). თუ გასაზომ სიდიდეს შეუძლია იცვლებოდეს უწყვეტად ან საფეხურებად ავტომატურ რეჟიმში, დასაშვებია ცალკეული რთული გაზომვის საშუალებების დამოწმებისას ცალკეულ წერტილებში თანმიმდევრული გაზომვების ნაცვლად ავტომატური მოწყობილობის გამოყენება უწყვეტი ან საფეხურებრივი გამოცდების შესაბამისად.

3. ამ მუხლის მე-2 პუნქტში გათვალისწინებული ცდომილებების განსაზღვრის გარდა დამმოწმებელი ხშირად გამოცდის გაზომვის საშუალებების ცალკეულ მეორე ხარისხოვან მეტროლოგიურ მახასიათებლებს. ეს შეიძლება მოიცავდეს თვითმწერის დრეიფს, ჰისტერეზისით გამოწვეულ სკალის ცდომილებას, ციფრული ჩვენებების ცვლილებას (ხმაური) გასაზომი სიდიდის ნულამდე მისაყვანად.

4. დამმოწმებელი ასევე უფლებამოსილია გამოიკვილოს ისეთი (არა მეტროლოგიური) ტექნიკური მახასიათებლები, როგორცაა მაკონტროლებელი და გაუმართაობის შესახებ გამაფრთხილებელი მოწყობილობის სათანადო მუშაობა.

5. დამმოწმებელი იწერს შედეგებს, ადგენს მოთხოვნებთან შესაბამისობას და იღებს საჭირო ზომებს, მაგალითად, დაღის დატანა ან მოწმობის გაცემა დამოწმების შესახებ.

6. პირველადი დამოწმება ხარისხის კონტროლის მეთოდით აღნიშნული მეთოდი შეიძლება გამოყენებულ იქნეს დამოწმებას დაქვემდებარებული ტიპის ან გაზომვის საშუალებების დიდი რაოდენობის, მრავალფეროვნების და სირთულის, საგამოცდო მოწყობილობების, აგრეთვე მეტროლოგიური ინსტიტუტის პერსონალის შეზღუდული შესაძლებლობის შემთხვევაში.

### **მუხლი 17. პერიოდული დამოწმება**

1. პერიოდული დამოწმება ტარდება დაკანონებული გაზომვის საშუალებისათვის იურიდიული ვარგისობის შენარჩუნების დადგენის მიზნით, აგრეთვე ამ სტატუსის დადასტურებისათვის ან მოხსნისათვის საფუძვლის შექმნის მიზნით, რათა განხორციელდეს მისი აღდგენის ღონისძიებები.

2. შესაძლებელია დამოწმდეს ტიპის თითოეული დაკანონებული გაზომვის საშუალება ან დაკანონებული გაზომვის საშუალებების მოცემული ერთობლიობის სათანადო ნიმუში.

3. ერთობლიობის მხოლოდ ნიმუშის პერიოდული დამოწმება ტარდება ექსპლუატაციაში მყოფი დაკანონებული გაზომვის საშუალებების შესაბამისობის მისაღები მუდმივი დონის უზრუნველსაყოფად.

4. პერიოდული დამოწმება შესაძლოა ეხებოდეს არა მარტო დაკანონებულ გაზომვის საშუალებას, არამედ შესაძლოა ჩატარდეს მისი დაყენების, ექსპლუატაციის, გაზომვის პროცესის სისწორისა და გარემო პირობების შემოწმების, აგრეთვე კანონსაწინააღმდეგო ქმედებების აღმოჩენის მიზნით.

5. პერიოდული დამოწმება ტარდება დადგენილი ინტერვალის გასვლის (თუ არ არის სხვა საფუძველი) ან დაკანონებული გაზომვის საშუალების მუშაობის შესაძლო გაუარესების, კომპონენტების დაძველების და ცვეთის, მტვრის ან ჭუჭყის მოხვედრის შედეგად, გარემოს ზემოქმედების

შედეგად, ისეთი როგორცაა არასწორი ექსპლუატაციით გამოწვეული ვიბრაცია და დარეგულირება. ზოგიერთი დაკანონებული გაზომვის საშუალება განსაკუთრებით ექვემდებარება ასეთ ზემოქმედებას მექანიკური დარტყმების და ძაბვის მკვეთრი ცვალებადობის, ზუსტი მიმართვის ან ზემოქმედებისადმი დაბალი წინააღობის გამო.

6. შესაბამისობის დონის შენარჩუნება ან პრობლემები, რომლებიც დაკავშირებულია ცალკეულ დაკანონებული გაზომვის საშუალებებთან, ტიპთან, მწარმოებლებთან, გამოყენების სფეროებთან ან ექსპლუატაციის ადგილთან, ასევე შესაძლოა გახდეს პერიოდული დამოწმების მიზეზი. პერიოდული დამოწმების მიზეზი შეიძლება იყოს დაკანონებული გაზომვის საშუალების არაადაპტაციური მუშაობა ან შემოსული საჩივრები, რომლებიც შეიძლება საექსპერტო (ოფიციალური) გაზომვების ჩატარების საფუძველი გახდეს.

### **მუხლი 18. პერიოდული დამოწმების შედეგების მოქმედების პერიოდი**

1. პერიოდული დამოწმების შედეგები ძალაშია მომდევნო დამოწმებამდე.
2. შედეგები ავტომატურად ითვლება ძალადაკარგულად, თუ განხორციელდა არაპერიოდული დამოწმება.
3. ამ მუხლის მე-2 პუნქტით გათვალისწინებულ შემთხვევაში სავალდებულო პერიოდის ათვლა დაიწყება არაპერიოდული დამოწმების ჩატარებიდან.
4. დაკანონებული გაზომვის საშუალებების პერიოდული დამოწმების ინტერვალი დადგენილია პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსით.

### **მუხლი 19. პერიოდული დამოწმების ჩატარების ადგილი**

1. დამოწმების ჩატარების ადგილი დამოკიდებულია ვითარებასა და არსებულ რეგლამენტებზე.

2. პერიოდული დამოწმება შესაძლებელია ჩატარდეს მომხმარებლის ტერიტორიაზე.
3. ნიმუშები და ცალკეული გაზომვის საშუალებები შეიძლება იქნეს დამოწმებული მეტროლოგიის ინსტიტუტის ან სხვა დამოწმებლის ლაბორატორიებში.
4. დამოწმების ადგილის შერჩევაზე ასევე შეიძლება გავლენა იქონიოს როგორც დასამოწმებელი და ასევე დამოწმებისას გამოყენებული გაზომვის საშუალების ტრანსპორტირების შესაძლებლობამ.

## **მუხლი 20. პერიოდული დამოწმების ჩატარების სხვადასხვა ხერხები**

1. თითოეული გაზომვის საშუალებების პერიოდული დამოწმების დაწყების წინ უზრუნველყოფილი უნდა იყოს დადგენილი ნორმალური პირობები და გამოცდა უნდა ჩატარდეს დამოწმებელის მიერ, რომელიც უნდა ეცადოს დაიყვანოს მინიმუმამდე ყველა ცდომილება, გარდა გაზომვის საშუალების ძირითადი ცდომილებისა.
2. დამოწმებელმა, რამდენადაც ეს შესაძლებელია, უნდა უზრუნველყოს გაზომვის საშუალების ექსპლუატაციის პირობების იდენტური პირობები. მას შეუძლია გამოვიდეს კლიენტის როლში ან გამოიყენოს ორმაგი ბრმა საგამოცდო ნიმუშები; ამასთან, გაზომვები უნდა ტარდებოდეს მომხმარებლის ჩვეულებრივი პერსონალის მიერ.
3. პერიოდული დამოწმებისას გაზომვის საშუალების მუშაობას, ანუ დასამოწმებელი გაზომვის საშუალების ცდომილებას ეთმობა მეტი ყურადღება, ვიდრე პირველადი დამოწმებისას. დასამოწმებელი დამხმარე მახასიათებლები მოიცავს მხოლოდ იმ მახასიათებლებს, რომლებიც შეიძლება შეიცვალოს დროთა განმავლობაში ან გაზომვის საშუალების ექსპლუატაციის პროცესში. (მაგალითად, გაზომვის საშუალების მექანიკური ან ელექტრული ნული, განმეორებადობა ან მგრძობიარობის ზონა, ან ჩადგმული ეტალონების სიზუსტე).
4. დამოწმებელმა ასევე უნდა მიაქციოს ყურადღება გაზომვის საშუალების სათანადო განთავსებას, გაზომვის საშუალების ჩვენებების

ხილვადობას, მოთხოვნილი წარწერიანი ფირფიტის არსებობას, გამაფრთხილებელ წარწერებს, დაღებს, ბჟენების მთლიანობას.

5. გაზომვის საშუალებების პერიოდული დამოწმებისას ყველა საჭირო მონაცემები რეგისტრირდება.

6. გაზომვის საშუალებების პერიოდული დამოწმებისას წინამდებარე მუხლით გათვალისწინებული ყველა მოთხოვნის შესრულების შემთხვევაში, დამოწმებელი გაზომვის საშუალებაზე დაიტანს დაღს და გასცემს დამოწმების მოწმობას.

7. ნიმუშების შერჩევით პერიოდული დამოწმების ძირითად მიზანს წარმოადგენს გაზომვის საშუალებების ერთობლიობის, რომელსაც უტარდება დამოწმება ნიმუშების შერჩევით, შესაბამისობის საერთო დონის უზრუნველყოფა.

8. მონაცემთა ანალიზის საფუძველზე გაკეთებული დასკვნები ფართოდ უნდა გამოიყენებოდეს არა მარტო დადგენილ მოთხოვნებთან შეუსაბამობის მიზეზების აღმოსაფხვრელად, არამედ ძალების კონცენტრაციისათვის გაზომვის საშუალებების ერთობლიობის შედარებით ნაკლად შესაბამის სეგმენტზე, გაუმართავი გაზომვის საშუალებების რაც შეიძლება მეტი რაოდენობის სწრაფად გამოვლენისათვის.

9. ყოველი დამოწმებისათვის ნიმუში შეიძლება შერჩეულ იქნეს სხვადასხვა მეთოდით: მათ შორის მთლიანი ერთობლიობიდან შემთხვევითი ამონაკრებით; ერთობლიობის ნაწილიდან შემთხვევითი ამონაკრებით, რომელიც არ არის დამოწმებული ბოლო ერთი, ორი ან სამი დამოწმებისას; ან ამონაკრებით, რომლის დროსაც განსაკუთრებულ ყურადღებას აქცევენ გაზომვის საშუალებებს, რომელთა მუშაობა არ იქნა აღიარებული მისაღებად წინა დამოწმების დროს.

## **მუხლი 21. დამოწმება საგამოცდო ლაბორატორიებში**

1. წინამდებარე მუხლი ვრცელდება მხოლოდ ქიმიურ, ბიოლოგიურ და კლინიკურ ლაბორატორიების მუშაობაზე.

2. საჭირო საგამოცდო ნიმუშები, რომლებსაც უნდა ჰქონდეთ სპეციალური თვისებები, უნდა შეფასდეს სტანდარტული მეთოდებით მეტროლოგიის ინსტიტუტის მიერ.
3. ნიმუშები შეირჩვა საერთო ერთგვაროვანი ჯგუფიდან და უცვლელად გამოიყენება შესაფასებელი ლაბორატორიების მიერ ჩატარებული გაზომვების მიმდინარეობისას.
4. დამოწმების პირველ სტადიაზე ყოველი ლაბორატორია დებულობს ერთ ან მეტ საგამოცდო ნიმუშს და მოგვიანებით, გადასცემს ამ ნიმუშზე გამოცდების შედეგებს მეტროლოგიის ინსტიტუტს, რომელიც შემდეგ ადგენს რამდენად მისაღებია თითოეული შედეგი და აკეთებს დასკვნას თვით ლაბორატორიული პროცესის შესახებ, რომლის დროსაც იქნა მიღებული ეს შედეგები.
5. რიცხოვრივად შეფასებული ნიმუშების გამოყენებისას, შეტყობინებული შედეგების სიზუსტე შეიძლება დადგინდეს სტანდარტული მეთოდით მიღებულ შედეგებთან შედარების გზით.
6. ამ მუხლის 1-4 პუნქტებისაგან განსხვავებულ ვითარებაში სტანდარტული მეთოდის შედეგის ნაცვლად შეიძლება გამოყენებული გაზომვების საშუალო შედეგი; ასეთი პროცედურა აჩვენებს სისწორეს, შეუცდომლობას (ლაბორატორიების ერთობლიობიდან მიღებული შედეგების მუდმივობა) და ჩვეულებრივ ნაკლები ხარისხით სიზუსტეს. ამ ლაბორატორიების მიერ ჩატარებული გაზომვები არ მოიცავს სათანადო ფიზიკური სიდეების ყველა გაზომვებს, რამდენადაც ისინი ასევე მოიცავს რიცხოვრივ ანათვლებს და შედარებებს ამოსავალი სკალიდან.

#### IV დამოწმების შედეგები

##### მუხლი 22. დამოწმების შედეგები

1. პირველადი დამოწმების შედეგი შეიძლება იყოს
  - ა) დაკანონებული გაზომვის საშუალების მიღება
  - ბ) დაკანონებული გაზომვის საშუალების დაწუნება,



გ) დაკანონებული გაზომვის საშუალების მიღება სპეციალური პირობების შესრულების შემდეგ.

2. დაკანონებული გაზომვის საშუალების მიღება ნიშნავს, რომ დაკანონებული გაზომვის საშუალება ჩითვლება იურიდიულად ვარგისად და დაკანონებული გაზომვის საშუალებაზე დაიტანება დამოწმების ბეჭედი ან დალი, და გაიცემა მოწმობა.

3. თუ დაკანონებული გაზომვის საშუალება პასუხობს პერიოდული დამოწმების მოთხოვნებს მაშინ ის კვლავ ჩითვლება იურიდიულად ვარგისად და დარჩება ექსპლუატაციაში.

4. თუ დაკანონებული გაზომვის საშუალება აღიარებულია უვარგისად, მომხმარებელს უნდა ეცნობოს ამის მიზეზი და, თუ ეს საჭიროა, მიეცეს რეკომენდაციები დაკანონებული გაზომვის საშუალების იურიდიულად ვარგისის სტატუსის აღდგენასთან დაკავშირებით.

### **მუხლი 23. დამოწმების მოწმობა**

1. მოწმობაში შეტანილი ინფორმაცია მოიცავს მფლობელის დასახელებას და მისამართს, გაზომვის საშუალების დასახელებას მისი საპასპორტო მონაცემების მიხედვით, დამოწმების თარიღს და მისი მოქმედების ვადას, ექსპლუატაციისას განსაკუთრებულ შეზღუდვებს, დამამოწმებელის გვარს, სახელს და ხელმოწერას.

2. მოწმობაში შესაძლებელია შეტანილი იქნას მომდევნო პერიოდული დამოწმების თარიღი.

### **მუხლი 24. დამოწმების დაღები, ბეჭდები და ბჟენები**

1. დამოწმების დაღები და ბეჭდები გაზომვის საშუალებაზე დაიტანება დამოწმების სპეციალისტის მიერ.

2. დამოწმების შედეგიდან გამომდინარე გაზომვის საშუალებაზე დაიტანება დამოწმების ან წუნდების დალი ან ბეჭედი, რათა ნაჩვენები იყოს გაზომვის საშუალების სტატუსი და მისი ხანგრძლივობა.

3. თუ დაკანონებული გაზომვის საშუალება კარგავს იურიდიულად ვარგისის სტატუსს მას უნდა მოეხსნას დამოწმების დალი.

4.გაზომვის საშუალების მთლიანობის, დაკალიბრების, აწყობის, პროგრამული უზრუნველყოფის და ა. შ. დაცვის მიზნით გაზომვის საშუალებაზე დაიდება სხვადასხვა სახის ბჟენები ან დაიტანება დაღები.

5.ფასგამომთვლელ გაზომვის საშუალებებში საქონლის ერთეულზე ფასის ცვალებადობისას გაზომვის საშუალების რაოდენობრივ და გამომთვლელ ნაწილებს აქვთ ბჟენები, მაშინ, როცა ფასის შემნახველ ნაწილს ჩვეულებრივ არ პლომბავენ, თუ ფასის კონტროლის ფუნქციის და მეტროლოგიურ ფუნქციის ექსპერტიზა ერთდროულად არ განხორციელდა.

## **მუხლი 25. დამოწმების პროცესის კონტროლი და შესაბამისობა**

1.დამოწმების პროცესის ეფექტურობა და შედეგების უტყუარობა მნიშვნელოვნად დამოკიდებულია თვით პროცესის კონტროლზე.

2.დამოწმების კონტროლის პროცესი მოიცავს დამოწმების ჩატარების წესს, მეთოდიკას, დამოწმების ჩამტარებელ პერსონალს და მოწყობილობებს; დამოწმებებს შორის ინტერვალებს; ნიმუშების შერჩევის გეგმას; მომხმარებლის მონაწილეობას; დამოწმების ჩატარების ადგილსა და დროის შერჩევას და თვით პროცესის კონტროლის ნებისმიერ სხვა საერთაშორისოდ აღიარებულ და აპრობირებულ ზომებს.

3.შედგენილი კონტროლის გეგმა უნდა ითვალისწინებდეს კონტროლირებად პროცესში ცვლადების არსებობას დამოწმებას დაქვემდებარებული გაზომვის საშუალებების ერთობლიობაში, მიმდინარე დამოწმების პროცესს, და ამ ცვლადების შეფასების მეთოდს; ის აგრეთვე უნდა ადგენდეს რომელი მონაცემები უნდა იყოს რეგისტრირებული.

4.ამ მუხლის მე-3 პუნქტით გათვალისწინებული მონაცემთა შენახვის წესმა არ უნდა გაართულოს მათი მოძიება, ხოლო თვით მონაცემები უნდა იყოს პერიოდულად გაანალიზებული როგორც კონტროლირებადი ცვლადების ფუნქცია შესაბამისობის დონისათვის. ანალიზის შედეგების მიხედვით უნდა გატარდეს ღონისძიებები როგორც თვით დამოწმების პროცესის გაუმჯობესებისათვის, ასევე გაზომვის საშუალებების

დასამოწმებელი ერთობლიობის შესაბამისობის საფუძვლების გაუმჯობესებისათვის.

## **მუხლი 26. დამოწმების ოქმები და მონაცემები**

1. დამოწმების შესახებ მონაცემების არსებობა საჭიროა როგორც დამმოწმებლების ეფექტური მუშაობისათვის, ისე ანალიზის ჩასატარებლად.
2. მონაცემები უნდა არსებობდეს დამოწმების ოქმების ორი ეგზემპლარის სახით, რომელთაგან ერთი ინახება დამმოწმების სპეციალისტთან, მეორე კი დამამოწმებელთან ან კომპიუტერის მეხსიერებაში.
3. გარკვეული ტენდეციების გამოვლენის მიზნით ანალიზის ჩასატარებლად საჭიროა გათვალისწინებული იქნეს ოქმების ხანგრძლივი დროით შენახვა.
4. საკონტროლებელი ცვლადებიდან გამომდინარე, მონაცემები შეიძლება მოიცავდეს ცნობებს:
  - ა) გაზომვის საშუალების მფლობელის, ოპერატორის, ადგილმდებარეობის და გარემო პირობების შესახებ;
  - ბ) გაზომვის საშუალების მწარმოებლის, მოდელის, სერიული ნომრის შესახებ;
  - გ) გაზომვის საშუალების გამოყენების სფეროს, სიხშირის და ხანგრძლივობის შესახებ;
  - დ) ბოლო დაკალიბრების, მომართვის ან შეკეთების, მათი რაოდენობისა და იმ ორგანიზაციის შესახებ, რომელმაც ჩაატარა აღნიშნული ოპერაციები; ბოლო დამოწმების თარიღის შესახებ;
  - ე) გაზომვის საშუალების მეტროლოგიური, ტექნიკური და ადმინისტრაციული მონაცემების შესახებ;
  - ვ) დამოწმების თარიღის, სეზონის და გარემო პირობების შესახებ;
  - ზ) დამოწმების მეთოდის, დასამოწმებელი გაზომვის საშუალებების და ეტალონების შესახებ;

თ) დამოწმებამდე და დამოწმების შემდეგ დაკანონებული გაზომვის საშუალების იურიდიული ვარგისობის შესახებ;

ი) დამოწმებელის და დამოწმებაში მონაწილე პერსონალის საიდენტიფიკაციო მონაცემების შესახებ.

## **მუხლი 27. მაკორექტირებელი ღონისძიებები**

1. მონაცემების ანალიზის შედეგების საფუძველზე მაკორექტირებელი ღონისძიებების ჩატარებისას გათვალისწინებული უნდა იქნეს, რომ დამოწმების ძირითად მიზანს წარმოადგენს დაკანონებული გაზომვის საშუალებებით შესრულებული გაზომვების ცდომილებების მინიმუმამდე დაყვანა და ცალკეული გაზომვის საშუალებისათვის იურიდიულად ვარგისის სტატუსის მინიჭება, გაუქმება ან შეჩერება მხოლოდ ერთ-ერთი საშუალებათაგანია.

2. ღონისძიებები, რომლებიც ეფუძნება მონაცემთა ანალიზს, არ შეიძლება პირდაპირ უკავშირდებოდეს ცალკეულ გაზომვის საშუალებებს, არამედ შეიძლება უკავშირდებოდეს უფრო განსაზღვრული პრობლემის ზოგად მიზეზებს.

3. მეტროლოგიის ინსტიტუტი ან სხვა დამოწმებლები უნდა ესწრაფოდნენ მათი კომპეტენციის ფარგლებში, გამოავლინონ პრობლემები თავიანთ მუშაობაში ცვლილებების შეტანის გზით, შესთავაზოს დამამზადებელს ან მომხმარებელს შეიტანოს დასაშვები და საჭირო ცვლილებები, ან დამტკიცებულ ტიპსა ან/და რეგლამენტებში.