

**"Салыстырып тексеру таңбаларын дайындау, сақтау және қолдану қағидаларын бекіту туралы" Қазақстан Республикасы Премьер-Министрінің орынбасары - Қазақстан Республикасы Индустрия және жаңа технологиялар министрінің 2014 жылғы 13 маусымдағы № 215 бұйрығына өзгерістер енгізу туралы**

Қазақстан Республикасы Инвестициялар және даму министрінің 2018 жылғы 29 тамыздағы № 616 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2018 жылғы 19 қыркүйекте № 17392 болып тіркелді

**Р Қ А О - н ы ң е с к е р т п е с і !**

**Осы бұйрықтың қолданысқа енгізілу тәртібін 4 т. қараңыз.**

"Құқықтық актілер туралы" 2016 жылғы 6 сәуірдегі Қазақстан Республикасы Заңының 50-бабының 2-тармағына сәйкес БҰЙЫРАМЫН:

1. "Салыстырып тексеру таңбаларын дайындау, сақтау және қолдану қағидаларын бекіту туралы" Қазақстан Республикасы Премьер-Министрінің орынбасары - Қазақстан Республикасы Индустрия және жаңа технологиялар министрінің 2014 жылғы 13 маусымдағы № 215 бұйрығына (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 9582 болып тіркелген, "Әділет" ақпараттық-құқықтық жүйесінде 2014 жылғы 14 шілдеде жарияланған) мынадай өзгеріс енгізілсін:

Салыстырып тексеру таңбаларын дайындау, сақтау және қолдану қағидалары осы бұйрыққа қосымшаға сәйкес жаңа редакцияда жазылсын.

2. Қазақстан Республикасы Инвестициялар және даму министрлігінің Техникалық реттеу және метрология комитеті:

1) осы бұйрықты Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркеуді;

2) осы бұйрық мемлекеттік тіркелген күнінен бастап күнтізбелік он күн ішінде Қазақстан Республикасы Нормативтік құқықтық актілерінің Эталондық бақылау банкіне ресми жариялау және енгізу үшін "Республикалық құқықтық ақпарат орталығы" шаруашылық жүргізу құқығындағы республикалық мемлекеттік кәсіпорнына жіберуді;

3) осы бұйрықты Қазақстан Республикасы Инвестициялар және даму министрлігінің интернет-ресурсында жариялауды;

4) осы бұйрық Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелгеннен кейін он жұмыс күні ішінде осы тармақтың 1), 2) және 3) тармақшаларына сәйкес іс-шаралардың орындалуы туралы мәліметтерді Қазақстан Республикасы Инвестициялар және даму министрлігінің Заң департаментіне ұсынуды қамтамасыз етсін.

3. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау жетекшілік ететін Қазақстан Республикасының Инвестициялар және даму вице-министріне жүктелсін.

4. Осы бұйрық 2019 жылғы 1 қаңтардан бастап қолданысқа енгізіледі және ресми жариялануға жатады.

*Қазақстан Республикасының  
Инвестициялар және даму министрі*

*Ж. Қасымбек*

Қазақстан Республикасы  
Инвестициялар және даму  
министрінің  
2018 жылғы 29 тамыздағы  
№ 616 бұйрығына  
қосымша  
Қазақстан Республикасы  
Премьер-Министрінің  
орынбасары - Қазақстан  
Республикасы Индустрия және  
жаңа технологиялар министрінің  
2014 жылғы 13 маусымдағы  
№ 215 бұйрығымен  
бекітілген

## **Салыстырып тексеру таңбаларын дайындау, сақтау және қолдану қағидалары**

### **1-тарау. Жалпы ережелер**

1. Осы Салыстырып тексеру таңбаларын дайындау, сақтау және қолдану қағидалары (бұдан әрі - Қағидалар) "Өлшем бірлігін қамтамасыз ету туралы" 2000 жылғы 7 маусымдағы Қазақстан Республикасы Заңының 5-бабы, 2-тармағының 15) тармақшасына сәйкес әзірленген және салыстырып тексеру таңбаларын дайындау, сақтау және қолдану тәртібін айқындайды.

### **2-тарау. Салыстырып тексеру таңбаларын дайындау тәртібі**

2. Салыстырып тексеру таңбалары металл таңбалар, жез таңбалар, пластикалық пломбалар мен өздігінен желімделетін лейблдер түрінде дайындалады.

3. Салыстырып тексеру таңбалары мыналарға:

1) өлшем құралдары үшін салыстырып тексеру аралығы бір жыл және одан көп болып белгіленген жағдайда пайдаланылатын жылдық;

2) өлшем құралдары үшін салыстырып тексеру аралығы бір жылдан кем болып белгіленген жағдайда пайдаланылатын тоқсандық болып бөлінеді.

4. Металл және жез таңбалар осы Қағидаларға 1-қосымшаға сәйкес нысан бойынша бедерлері мен габариттік өлшемдеріне сәйкес дайындалады және мынадай ақпаратты қамтиды:

1) ҚР СТ 2.21-2017 "Қазақстан Республикасының мемлекеттік өлшем бірлігін қамтамасыз ету жүйесі. Өлшем құралдарына сынақ жүргізу және типін бекіту тәртібі" ұлттық стандартының талаптарына сәйкес өлшем құралының типін бекіту белгісі;

2) өлшем құралдарын салыстырып тексеруді жүзеге асыратын салыстырып тексеру зертханасының шифры;

3) қолданылатын жылдың (қажет болған жағдайда - тоқсанның) соңғы екі цифры;

4) өлшем құралдарын салыстырып тексерушінің жеке белгісі (қажет болған жағдайда).

Пластикалық пломбалар мен өздігінен желімделетін лейблдер осы Қағидалардың 2-қосымшасына сәйкес нысан бойынша таңбалау және габариттік өлшемдеріне сәйкес дайындалады және мынадай ақпараттарды қамтиды:

1) ҚР СТ 2.21-2017 "Қазақстан Республикасының мемлекеттік өлшем бірлігін қамтамасыз ету жүйесі. Өлшем құралдарына сынақ жүргізу және типін бекіту тәртібі" ұлттық стандартының талаптарына сәйкес өлшем құралдарының типін бекіту белгісі;

2) өлшем құралдарын салыстырып тексеруді жүзеге асыратын салыстырып тексеру зертханасының шифры;

3) қолданылатын жылдың (қажет болған жағдайда - тоқсанның) соңғы екі цифры;

4) жеке ретпен нөмірлеу;

5) екі өлшемді QR-код;

6) түпнұсқалығын тексеру үшін ақпараттық ресурстың мекенжайы;

7) ұлттық өрнек (өздігінен желімделетін лейблдерде).

Салыстырып тексеру таңбаларында және өздігінен желімделетін лейблдердегі таңбалау оқу және сәйкестендіруді қамтамасыз ету үшін айқын және қарама-қарсы болуы керек.

5. Өлшем құралдарының типін бекіту белгісінің қарпі, салыстырып тексеру таңбаларының бедері мен суретінің әріптері мен сандары ГОСТ 26.008-85 "Ою әдісімен салынатын жазулардың қаріптері. Орындау мөлшерлері" мемлекетаралық стандартына сәйкес қолданылады.

6. Салыстырып тексеру зертханасының шифрын Мемлекеттік ғылыми метрологиялық орталық (бұдан әрі - МҒМО) береді және ол қазақ немесе латын әліпбиінің әріптерімен белгіленетін екі белгіден тұрады.

7. Жеке ретпен нөмірлеуді МҒМО береді және ол жеті нысаннан (сандардың комбинациясы) тұрады.

8. Салыстырып тексеру таңбаларының қолданылу жылын белгілеу үшін араб цифрлары пайдаланылады (тоқсанды белгілеу үшін рим цифрлары) қолданылады.

9. Өлшем құралдарын салыстырып тексерушінің жеке белгісін салыстырып тексеру зертханасының басшысы береді және ол қазақ немесе латын әліпбиіндегі әріптермен белгіленген бір белгіден тұрады.

10. Металл таңбалар ГОСТ 1050-2013 "Қосындыланбаған құрастырымдық сапалы және арнайы болаттардан жасалған металл өнімдері. Жалпы техникалық шарттар", ГОСТ 5950-2000 "Аспаптық легірленген болаттан жасалған шыбықтар, жолақтар және додалар. Жалпы техникалық шарттар" мемлекетаралық стандарттарына сәйкес болаттан жасалған өзекшелер түрінде дайындалуы қажет.

11. Жезді таңба тұтқадан және тікелей таңбаның өзінен тұруы қажет. Тұтқа ГОСТ 2208-2007 "Жез фольга, таспалар, табақтар және плиталар. Техникалық шарттар" мемлекетаралық стандартына сәйкес жез пластинадан дайындалады, ал таңба жезден жасалады және диск түрінде болады. Таңба ГОСТ 21930-76 "Металл құймадағы қалайы-қорғасын дәнекерлеулер. Техникалық шарттар" мемлекетаралық стандартына сәйкес тұтқамен дәнекерленіп жалғанады.

12. Пластикалық пломбалар ГОСТ 16337-77 "Жоғары қысымды полиэтилен. Техникалық шарттар", ГОСТ 16338-85 "Төмен қысымды полиэтилен. Техникалық шарттар", ГОСТ 20282-86 "Жалпы тағайындалған полистирол. Техникалық шарттар" мемлекетаралық стандарттарына сәйкес мөлдір емес ақ акрилден немесе полипропиленнен жасалады.

Пломбаның материалы иілгіш және сынғыш қасиетке ие және ол пломбаны орнатқаннан кейін корпусты бүлдірмей пломбаны ашуға мүмкіндік бермеуі қажет. Құлыптау түйінінде екі саңылаудың болуы пломбалайтын темір арқанның тұтастығын растайды. Пластикалық пломба минус 60 °С-тан 50 °С дейінгі температура ауқымында өз қасиеттерін өзгертпеуі керек және бағытталған температуралық әсер ету кезінде пломбаны ашу мүмкіндігін жоюы тиіс. Пластикалық пломбаның арнайы қақпағы болады, ол оның құлыптау түйініне қолжетімділікті шектейді.

Пластикалық пломбаға барлық таңбалау лазерлік ою әдісімен салынады. Пластикалық пломба корпустан және 8 бекітілетін элементтері бар ілмектен тұрады. Ілмек алдын ала орнатылған күйде пломбаның корпусына қатты бекітілуі тиіс.

Пластикалық пломбаның пломбалайтын темір арқаны ГОСТ 3067-88 "6 x 19 (1 + 6 + 12) + 1 x 19 (1 + 6 + 12) құрастырылымының ТК типті екі еспелі болат арқандары. Сортамент", ГОСТ 9389-75 "Көміртекті серіппелі болат сымдар. Техникалық шарттар" мемлекетаралық стандарттарына сәйкес жасалады.

13. Өздігінен желімделетін лейблдер голографиялық фольгасы бар синтетикалық өздігінен желімделетін су өткізбейтін қағаздан жасалады, ол ыстық таңбалау әдісімен салынған, агрессивті ортаға төзімді (сілті, қышқыл) және жабысқақ қабат кем дегенде 6 жыл кезкелген типтегі бетпен жабыстыруды және алу немесе беттен алып тастауға әрекеттенгенде жергілікті бұзуды қамтамасыз етеді. Өздігінен желімделетін лейбл бағытталған температура әсерінде минус 60 °С-тан 50 °С дейінгі температура ауқымында өзінің қасиетін өзгертпеуі тиіс.

14. Салыстырып тексеру таңбаларын дайындауды және өткізуді салыстырып тексеру зертханалары ұсынған өтінімдердің негізінде МҒМО жүзеге асырады.

Салыстырып тексеру зертханалары салыстырып тексеру таңбаларын қолдану жылы басталғанға дейін алты ай бұрын МҒМО-ға еркін нысанда салыстырып тексеру таңбаларын дайындау үшін өтінім береді.

Салыстырып тексеру зертханалары бір жыл ішінде МҒМО-ға салыстырып тексеру таңбаларын дайындау үшін қосымша өтінім бере алады.

Өлшем құралдарын салыстырып тексеру құқығына қайта аккредиттелген салыстырып тексеру зертханалары, аккредиттеу аттестатын алғаннан кейін МҒМО-ға салыстырып тексеру таңбаларын дайындау үшін өтінім береді.

### **3-тарау. Салыстырып тексеру таңбаларын сақтау тәртібі**

15. Салыстырып тексеру зертханаларында салыстырып тексеру таңбаларын сақтау салыстырып тексеру зертханасы басшысы бекіткен уәкілетті адамға жүктеледі. Уәкілетті адам осы Қағидаларға 3-қосымшаға сәйкес нысан бойынша салыстырып тексеру таңбаларын беру және қабылдау журналдарын (бұдан әрі - журналдар) жүргізеді.

16. Салыстырып тексеру таңбалары мен журналдар жанбайтын шкафта сақталады, оған салыстырып тексеру зертханасы басшысының немесе уәкілетті адамның рұқсаты болады.

17. Салыстырып тексеру таңбаларын есепке алуды және олардың жай-күйін тексеруді салыстырып тексеру зертханасының басшысы тоқсан сайын жүргізеді.

### **4-тарау. Салыстырып тексеру таңбаларын қолдану тәртібі**

18. Өлшем құралдарын салыстырып тексерушіге салыстырып тексеру жұмыстары жүргізілетін уақытта салыстырып тексеру таңбаларының қажетті саны беріледі.

19. Өлшем құралдарын салыстырып тексеруші салыстырып тексеру жұмыстарын аяқтағаннан кейін салыстырып тексеру зертханасының басшысына немесе уәкілетті адамға пайдаланылмаған салыстырып тексеру таңбаларын журналда белгілей отырып өткізеді.

20. Салыстырып тексеру таңбалары бүлінген немесе олардың қолданылу мерзімі аяқталған жағдайда, салыстырып тексеру зертханасы оларды өшіруді және/немесе жоюды жүзеге асырады және осы Қағидаларға 4-қосымшаға сәйкес нысан бойынша салыстырып тексеру таңбаларын өшіру және/немесе жою актің ресімдейді.

21. Салыстырып тексеру таңбаларын салу әдістері:

- 1) соққылау (металл және жез таңбалар);
- 2) желімдеу (өздігінен желімделетін лейбл);
- 3) пломбалау (пластикалық пломба).

22. Өлшем құралына салыстырып тексеру таңбасын салу түрі мен орны берілген өлшем құралының тиісті салыстырып тексеру әдістемесіне сәйкес айқындалады.

23. Осы Қағидалар қолданысқа енгізілгенге дейін дайындалған және сатып алынған салыстырып тексеру таңбалары осы Қағидалардың 3-тармағында белгіленген мерзімде қолдануға рұқсат етіледі.





Салыстырып тексеру  
таңбаларын дайындау, сақтау  
және қолдану қағидаларына

1-қосымша

Нысан

**Металл және жез таңбалардың бедерлері мен габариттік өлшемдері**

Металл таңбалардың нысаны

Диаметрі	Бедері
8 мм (жылдық)	
8 мм (тоқсандық)	
6 мм	
3,5 мм	

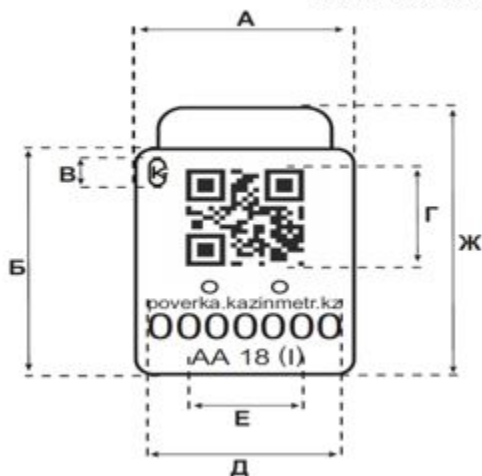
Жез таңбалардың нысаны

Диаметрі	Суреті
12 мм	

Салыстырып тексеру  
таңбаларын дайындау, сақтау  
және қолдану қағидаларына  
2-қосымша  
Нысан

## Пластикалық пломбаларды және өздігінен желімделетін лейблдерді таңбалау және габариттік өлшемдері

Пластикалық пломбалардың нысаны



А - корпустың ұзындығы 20 мм;

Б - корпустың биіктігі 25 мм;

В - типін бекіту белгісінің биіктігі 5 мм;

Г - QR-кодтың өлшемі 10×10 мм;

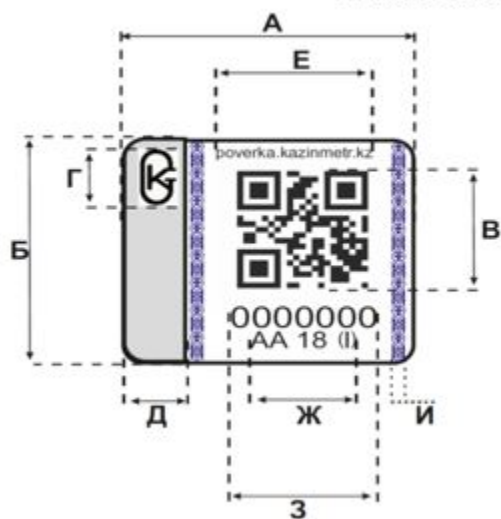
Д - таңбалау, нөмірлеу өлшемі және ақпараттық ресурстың мекенжайы 15 мм;

Е - шифрды таңбалаудың, жылдың және тоқсанның өлшемі 10 мм;

Ж - ашық күйдегі пломбаның биіктігі 30 мм;

Пластикалық пломбаның қалыңдығы 6,5 мм.

Өздігінен желімделетін лейблдердің нысаны



А - лейблдің ұзындығы 22 мм;



- Б - лейблдің биіктігі 18 мм;
- В - QR-код өлшемі 10×10 мм;
- Г - типін бекіту белгісінің биіктігі 6 мм;
- Д - галограмманың ұзындығы 4 мм;
- Е - ақпараттық ресурс мекенжайының өлшемі 12 мм;
- Ж - шифрды таңбалаудың, жылдың және тоқсанның өлшемі 10 мм;
- З - нөмірлеуді таңбалаудың өлшемі 12 мм;
- И - өрнектердің ұзындығы 1,5 мм.

Салыстырып тексеру  
таңбаларын дайындау, сақтау  
және қолдану қағидаларына  
3-қосымша  
Нысан

**\_\_\_\_\_ жылғы үлгідегі металл және жез таңбаларды беру және қабылдау  
ЖУРНАЛЫ**

салыстырып тексеру зертханасының атауы

Салыстырып тексеру зертханасының басшысы немесе уәкілетті  
адам \_\_\_\_\_

Т.А.Ә. (бар болса)

Алу туралы белгі					Қайтару туралы белгі				Ескертпе *
Күні	Таңба түрі	Таңбаны алған салыстырып тексерушінің тегі мен аты-жөні	Салыстырып тексерушінің жеке белгісі (бар болса)	Салыстырып тексеру зертханасының шифры	Күні	Таңбаны тапсырған салыстырып тексерушінің қолы	Таңбаны қабылдаған салыстырып тексеру зертханасы басшысының немесе уәкілетті адамның қолы		

\*Журналдың "Ескертпе" бағанында:

- салыстырып тексеру таңбаларының жағдайын тексеру нәтижелері туралы;
- металл немесе жез таңба бұзылған немесе жоғалған жағдайда, сақтауға жауапты адам салыстырып тексеру зертханасының қабылданған шаралар туралы бұйрығының нөмірі мен күнін жазады;
- салыстырып тексеру зертханасының басшысы металл немесе жез таңбалардың жай-күйін тоқсан сайын тексеру туралы белгі жасайды.

**\_\_\_\_\_ жылғы үлгідегі пластикалық пломбаларды және өздігінен желімделетін лейблдерді беру және қабылдау ЖУРНАЛЫ**

Салыстырып тексеру зертханасының басшысы немесе уәкілетті адам \_\_\_\_\_

Т.А.Ә. (бар болса)

Алу туралы белгі				Қайтару туралы белгі				Ескертпе *	
Күні	Таңба түрі	Таңбаны алған салыстырып тексерушінің тегі мен аты-жөні	Жеке ретпен нөмірлеу		Күні	Таңбаны тапсырған салыстырып тексерушінің қолы	Жеке ретпен нөмірлеу		
			№ ... бастап	№ ... дейін			№ ... бастап		№ ... дейін

\*Журналдың "Ескертпе" бағанында:

- салыстырып тексеру таңбаларының жағдайын тексеру нәтижелері туралы;
  - пластикалық пломба немесе өздігінен желімделетін лейбл жоғалған жағдайда, салыстырып тексеру зертханасының қабылданған шаралар туралы бұйрығының нөмірі мен күні жазылады;
- салыстырып тексеру зертханасының басшысы пластикалық пломбалардың немесе өздігінен желімделетін лейблдердің жай-күйін тоқсан сайын тексеру туралы белгі жасайды.

Салыстырып тексеру  
таңбаларын дайындау, сақтау  
және қолдану қағидаларына  
4-қосымша  
нысан

\_\_\_\_\_ ЖЫЛҒЫ \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_ Салыстырып тексеру таңбаларын өшіру және/  
немесе жою АКТІСІ

Комиссия мына құрамда: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ төраға және комиссия мүшелерінің тегі және аты жөні

\_\_\_\_\_ ЖЫЛҒЫ \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_  
бұйрыққа сәйкес

\_\_\_\_\_ тиесілі

салыстырып тексеру таңбаларының түрі, салыстырып тексеру  
зертханасының атауы

\_\_\_\_\_ саны \_\_\_\_\_ дана, \_\_\_\_\_  
байланысты

зақымдануы/мерзімі өтіп кетуіне қарауды жүргізді.

Қарау кезінде салыстырып тексеру таңбалары \_\_\_\_\_

зақымданғаны/мерзімі өтіп кеткені анықталды.

Қарау нәтижесі негізінде, комиссия саны \_\_\_\_\_ данадағы \_\_\_\_\_

салыстырып тексерушінің жеке таңбасы (болған жағдайда), салыстырып тексеру зертханасының шифры бар немесе жеке ретпен нөмірленген

\_\_\_\_\_ салыстырып тексеру таңбаларын

іске асырды.

өшіру және/немесе жоюды

Комиссия төрағасы \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ лауазымы

\_\_\_\_\_ қолы

\_\_\_\_\_ Т.А.Ә. (бар болса)

МО (бар болса)

Комиссия мүшелері: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ Лауазымы

\_\_\_\_\_ қолы

\_\_\_\_\_ Т.А.Ә. (бар болса)