31971L0316

6.9.1971 *DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH* L 202/1

DYREKTYWA RADY

z dnia 26 lipca 1971 r.

w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wspólnych przepisów dotyczących przyrządów pomiarowych oraz metod kontroli metrologicznej

(71/316/EWG)

RADA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Europejską Wspólnotę Gospodarczą, w szczególności jego art. 100,

uwzględniając wniosek Komisji,

uwzględniając opinię Parlamentu Europejskiego ([1]),

uwzględniając opinię Komitetu Ekonomiczno-Społecznego ([2]),

a także mając na uwadze, co następuje:

w każdym Państwie Członkowskim przepisy bezwzględnie obowiązujące określają właściwości techniczne przyrządów pomiarowych oraz metody kontroli metrologicznej; wymagania techniczne różnią się w zależności od Państwa Członkowskiego; różnice te utrudniają handel i mogą stwarzać nierówne warunki konkurencji we Wspólnocie;

jednym z celów kontroli w każdym Państwie Członkowskim jest zapewnienie klientom, iż ilość dostarczonego towaru odpowiada płaconej cenie; celem niniejszej dyrektywy nie jest zniesienie tej kontroli, ale wyeliminowanie różnic w przepisach, gdy stanowią one przeszkodę w handlu;

przeszkody w ustanowieniu i funkcjonowaniu wspólnego rynku mogą być zmniejszone i wyeliminowane, przy zastosowaniu tych samych wymagań we wszystkich Państwach Członkowskich, początkowo uzupełniających istniejące przepisy krajowe, a po zaistnieniu niezbędnych warunków zastępujących te przepisy;

nawet w okresie współistnienia z przepisami krajowymi wymagania wspólnotowe ułatwią przedsiębiorstwom wytwarzanie produktów posiadających ujednolicone właściwości techniczne i w związku z tym po przejściu kontroli EWG mogą być wprowadzane na rynek i używane w całej Wspólnocie;

wymagania techniczne Wspólnoty dotyczące projektowania i działania przyrządów pomiarowych powinny zapewnić możliwość ciągłego wykonywania pomiarów przez te przyrządy i ich wystarczającą dokładność;

zgodność z wymaganiami technicznymi jest potwierdzona przez Państwa Członkowskie przed wprowadzeniem przyrządu pomiarowego na rynek, użyciem po raz pierwszy lub niekiedy, gdy są już użytkowane, potwierdzenie takie jest w szczególności dokonywane przy użyciu procedur zatwierdzenia wzoru i legalizacji; aby doprowadzić do swobodnego przepływu tych przyrządów na terenie Wspólnoty, należy zapewnić wzajemne uznawanie kontroli przez Państwa Członkowskie i ustanowić odpowiednie procedury zatwierdzenia wzoru i legalizacji pierwotnej oraz metody kontroli metrologicznej dla EWG, zgodnie z niniejszą dyrektywą oraz innymi odpowiednimi dyrektywami szczegółowymi;

([1]) Dz.U. C 45 z 10.5.1971, str. 26.
([2]) Dz.U. C 36 z 19.4.1971, str. 8.

obecność na przyrządzie pomiarowym lub produkcie znaków lub oznakowań wskazujących dokonanie odpowiedniej kontroli oznacza, że dany przyrząd lub produkt spełnia odpowiednie wymagania techniczne Wspólnoty, i w związku z tym nie potrzeba ponawiać kontroli przy ich przywozie lub wprowadzaniu do użytkowania;

krajowe przepisy metrologiczne obejmują wiele kategorii przyrządów pomiarowych i produktów; niniejsza dyrektywa powinna ustanowić ogólne przepisy dotyczące, w szczególności, procedur zatwierdzenia wzoru i legalizacji pierwotnej EWG, jak również metod kontroli metrologicznej EWG; wprowadzane w życie dyrektywy dotyczące różnych rodzajów przyrządów pomiarowych i produktów ustanowią wymagania techniczne dotyczące projektowania, działania i dokładności, procedur kontrolnych i, gdzie sytuacja tego wymaga, warunków zastąpienia istniejących przepisów krajowych przez wymagania techniczne Wspólnoty,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

ROZDZIAŁ I

Zasady podstawowe

Artykuł 1

1. Żadne Państwo Członkowskie nie może zapobiegać, zabraniać lub ograniczać wprowadzania do obrotu lub do użytkowania przyrządu pomiarowego (zwanego dalej „przyrządem") lub urządzenia pomocniczego, jeżeli ten przyrząd lub urządzenie jest opatrzone znakiem potwierdzającym legalizację pierwotną lub znakiem potwierdzającym zatwierdzenie wzoru EWG zgodnie z przepisami art. 10 i 11.

2. Państwa Członkowskie nadają taką samą wartość zatwierdzeniu wzoru i legalizacji pierwotnej EWG jak krajowemu zatwierdzeniu wzoru lub legalizacji pierwotnej.

3. Państwa Członkowskie mogą wymagać zatwierdzenia wzoru lub legalizacji pierwotnej EWG dla kategorii przyrządów jedynie w przypadku, gdy są ustalone dla tej kategorii przyrządów metody kontroli spełniające wymagania krajowe nieuzgodnione na poziomie wspólnotowym.

4. Dla niektórych kategorii przyrządów pomiarowych istnieją szczegółowe dyrektywy określające charakterystyki metrologiczne i wymagania techniczne związane z projektowaniem i działaniem tych przyrządów.

Dyrektywy te mogą także określać:

— czy wyżej wymienione przyrządy muszą podlegać jednocześnie w każdym Państwie Członkowskim zatwierdzeniu wzoru i legalizacji pierwotnej EWG, czy też jednej z tych procedur;

— termin, z upływem którego krajowe przepisy zgodne z odpowiednimi szczegółowymi dyrektywami mają całkowicie zastąpić przepisy krajowe poprzednio stosowane do nowych przyrządów pomiarowych tej samej kategorii.

ROZDZIAŁ II

Zatwierdzenie wzoru EWG

Artykuł 2

1. Zatwierdzenie wzoru EWG ustanawia dopuszczanie przyrządów pomiarowych wykonanych przez danego producenta do legalizacji pierwotnej EWG, a w przypadku gdy nie jest ona wymagana, daje upoważnienie do wprowadzenia ich na rynek i do użytkowania. Jeżeli szczegółowe dyrektywy mające zastosowanie do danej kategorii przyrządów wyłączają tę kategorię z zatwierdzenia wzoru EWG, to wyżej wymienione przyrządy powinny być bezpośrednio dopuszczone do legalizacji pierwotnej EWG.

2. Państwa Członkowskie powinny, o ile tylko pozwala na to ich urządzenie kontrolne, na żądanie producenta lub upoważnionego przedstawiciela producenta wydać decyzję zatwierdzenia wzoru EWG dla każdego wzoru przyrządów lub urządzenia pomocniczego, które spełnia wymagania metrologiczne, techniczne i funkcjonalne przewidziane w szczegółowej dyrektywie odnoszącej się do tych kategorii przyrządów.

3. Wnioski o zatwierdzenie wzoru EWG dla danego wzoru przyrządów mogą być składane tylko w jednym Państwie Członkowskim.

4. Państwo Członkowskie, które przyznało zatwierdzenie wzoru EWG, podejmuje niezbędne kroki dla zapewnienia sobie informacji o jakichkolwiek modyfikacjach lub dodatkach do zatwierdzonego wzoru. Powiadamia o tym inne Państwa Członkowskie.

Modyfikacje zatwierdzonego wzoru muszą uzyskać dodatkowe zatwierdzenie od Państwa Członkowskiego, które przyznało zatwierdzenia wzoru EWG, jeżeli wpływają lub mogą wpływać na wyniki pomiarów lub ustalone z góry warunki użytkowania przyrządów.

5. Państwa Członkowskie przyznają zatwierdzenia wzoru EWG zgodnie z przepisami tego rozdziału załącznika I pkt 1 i 2 oraz odpowiednich dyrektyw szczegółowych.

Artykuł 3

Jeżeli przyznano zatwierdzenia wzoru EWG dla urządzenia pomocniczego, to określa ono:

— typ przyrządów, do których dane urządzenie może być dołączone lub w których może być zawarte;

— ogólne warunki działania przyrządów, z którymi dane urządzenie pomocnicze współpracuje.

Artykuł 4

1. Jeżeli rezultaty kontroli opisanej w załączniku I pkt 2 są zadowalające, to Państwo Członkowskie, które dokonało kontroli, wystawia świadectwo zatwierdzenia wzoru EWG i przekazuje je składającemu wniosek. W przypadkach przewidzianych w art. 11 lub w oddzielnych dyrektywach składający wniosek musi umieścić na każdym przyrządzie pomiarowym lub urządzeniu pomocniczym znak zatwierdzenia przedstawiony w świadectwie zatwierdzenia. W pozostałych przypadkach jest on upoważniony do umieszczenia przewidzianego znaku.

2. Przepisy odnoszące się do świadectwa zatwierdzenia, znaku zatwierdzenia, przechowywania egzemplarzy przyrządów i ogłaszania decyzji o zatwierdzenia wzoru EWG są przedstawione w załączniku I pkt 3, 4, 5 i 6.

Artykuł 5

1. Zatwierdzenie wzoru EWG jest ważne przez 10 lat. Może ono być przedłużone o kolejne okresy 10-letnie; liczba przyrządów pomiarowych, które mogą być wyprodukowane zgodnie z zatwierdzonym wzorem, nie jest ograniczona.

Jeżeli zatwierdzenie wzoru EWG nie zostało przedłużone, przyrządy będące już w użytkowaniu i spełniające przepisy niniejszej dyrektywy są uważane za zatwierdzone.

2. W przypadku gdy zwykłe zatwierdzenie lub jego przedłużenie nie może być przyznane dla niektórych przyrządów, można po uprzednim zawiadomieniu lub konsultacji z Państwami Członkowskimi przyrządom tym wydać ograniczone zatwierdzenie lub jego przedłużenie. W przypadku przewidzianym w tiret trzecim wcześniejsza konsultacja jest obowiązkowa, jeżeli miejsce instalacji przyrządów znajduje się w państwie innym niż wydające świadectwo zatwierdzenia wzoru EWG. Zatwierdzenie wzoru EWG może być poddane następującym ograniczeniom:

— ograniczenie okresu ważności do krótszego niż dziesięć lat,

— ograniczenie liczby przyrządów mogących otrzymać zatwierdzenie,

— zobowiązanie zawiadamiania właściwych władz o miejscach instalacji przyrządów,

— ograniczenie użytkowania.

3. W przypadku wykorzystania nowych technik nieprzewidzianych w oddzielnych dyrektywach ograniczone zatwierdzenie wzoru EWG może być przyznane po wcześniejszych konsultacjach z innymi Państwami Członkowskimi. Tego typu ograniczone zatwierdzenie może być poddane ograniczeniom przewidzianym w ust. 2 oraz specjalnym warunkom związanym z używanymi technikami.

Tego typu ograniczone zatwierdzenie może być przyznane jedynie:

— jeżeli szczegółowa dyrektywa dla odpowiedniej kategorii przyrządów weszła w życie;

— jeżeli maksymalne błędy dopuszczalne wyszczególnione w oddzielnych dyrektywach nie zostały przekroczone.

Ograniczone zatwierdzenie jest ważne nie dłużej niż 2 lata. Może być jednakże przedłużone na okres kolejnych 3 lat.

4. Jeżeli Państwo Członkowskie, które przyznało ograniczone zatwierdzenie wzoru EWG przyrządom, do których odnosi się ust. 3, uważa, że zastosowane nowe techniki spełniają oczekiwania, to zwraca się ono z wnioskiem o dostosowanie odpowiedniej dyrektywy do postępu technicznego zgodnie z przepisami art. 18 i 19.

Artykuł 6

Jeżeli zatwierdzenie wzoru EWG nie jest wymagane dla kategorii przyrządów, która spełnia wymagania szczegółowej dyrektywy, producent może na własną odpowiedzialność umieścić na przyrządach tej kategorii specjalny znak opisany w załączniku I ppkt 3.3.

Artykuł 7

1. Państwo Członkowskie, które przyznało zatwierdzenia wzoru EWG, może je odwołać, jeżeli:

a) przyrządy, dla których zostało przyznane zatwierdzenie wzoru, nie są zgodne z zatwierdzonym wzorem lub z przepisami odpowiednich oddzielnych dyrektyw ich dotyczących;

b) wymagania metrologiczne wyszczególnione w świadectwie zatwierdzenia lub przepisach art. 5 ust. 2 i 3 nie są spełnione.

2. Państwo Członkowskie, które przyznało zatwierdzenie wzoru EWG, musi je wycofać, jeżeli przyrządy wykonane zgodnie z zatwierdzonym wzorem wykazują usterki ogólnej natury utrudniające ich zamierzone użytkowanie.

3. Jeżeli Państwo Członkowskie zostało poinformowane przez inne Państwo Członkowskie o zdarzeniu się jednego z przypadków określonych w ust. 1 i 2, to podejmuje ono środki przewidziane w wyżej wymienionych ustępach, po konsultacji z tym Państwem.

4. Państwo Członkowskie deklarujące zaistnienie przypadku, określonego w ust. 2 może zakazać wprowadzania do obrotu i użytkowania danego przyrządu. Powiadania bezzwłocznie o tym inne Państwo Członkowskie oraz Komisję określając powody tej decyzji. Ta sama procedura jest stosowana w przypadkach określonych w ust. 1, w odniesieniu do przyrządów wyłączonych z legalizacji pierwotnej EWG, jeżeli producent, mimo ostrzeżenia, nie doprowadza produkowanych przyrządów do zgodności z zatwierdzonym wzorem lub wymaganiami szczegółowej dyrektywy.

5. Jeżeli Państwo Członkowskie, które przyznało zatwierdzenie wzoru, kwestionuje informacje o zaistnieniu przypadku określonego w ust. 2 lub kwestionuje zasadność środków podjętych zgodnie z ust. 4, to zainteresowane Państwa Członkowskie podejmują wysiłki w celu rozstrzygnięcia sporu.

Komisja jest informowana na bieżąco i w miarę potrzeby służy odpowiednimi konsultacjami w celu doprowadzenia do ugody.

ROZDZIAŁ III

Legalizacja pierwotna EWG

Artykuł 8

1. Legalizacja pierwotna EWG polega na kontroli nowych lub naprawianych przyrządów w celu potwierdzenia, że są one zgodne z zatwierdzonym wzorem i/lub wymaganiami odpowiedniej szczegółowej dyrektywy. Legalizację poświadcza znak legalizacji pierwotnej EWG.

2. W przypadku posiadanego wymaganego urządzenia Państwa Członkowskie dokonują legalizacji pierwotnej EWG przyrządów pomiarowych przedstawionych jako posiadające odpowiednie charakterystyki metrologiczne i spełniające wymagania co do budowy i działania zawarte w szczegółowej dyrektywie dla tej kategorii przyrządów.

3. W przypadku przyrządów noszących znak legalizacji pierwotnej EWG zobowiązanie nałożone na Państwa Członkowskie przez art. 1 ust. 1 trwa do końca następnego roku po umieszczeniu znaku legalizacji pierwotnej, chyba że szczegółowe dyrektywy ustanawiają okres dłuższy.

Artykuł 9

Jeżeli przyrząd jest przedkładany do legalizacji pierwotnej EWG, Państwo Członkowskie dokonujące kontroli powinno określić:

a) czy dany przyrząd należy do kategorii wyłączonej z zatwierdzenia wzoru EWG, a jeżeli tak jest, to czy spełnia on wymagania dotyczące budowy i działania zawarte w szczegółowej dyrektywie dla tej kategorii przyrządów;

b) czy dany przyrząd otrzymał zatwierdzenie wzoru EWG, a jeżeli tak jest, to czy jest ono zgodne z zatwierdzonym wzorem.

Kontrola wykonywana w ramach legalizacji pierwotnej EWG odnosi się w szczególności, zgodnie z odpowiednią dyrektywą szczegółową do:

— charakterystyk metrologicznych,

— maksymalnie dopuszczalnych błędów,

— budowy, w zakresie gwarancji, że nie spowoduje ona znacznego pogorszenia charakterystyk metrologicznych przyrządu w toku normalnego użytkowania;

— obecności przewidzianych napisów i właściwego umieszczenia tabliczek znamionowych.

Artykuł 10

1. Jeżeli przyrząd przeszedł pomyślnie legalizację pierwotną EWG zgodnie z art. 9 i załącznikiem II pkt 1 i 2, Państwa Członkowskie umieszczają na tym przyrządzie częściowy lub końcowy znak legalizacji EWG zgodnie z załącznikiem II pkt 3.

2. Przepisy odnoszące się do typów oraz charakterystyk znaków weryfikacji zgodności z normami EWG zawarte są w załączniku II pkt 3.

Artykuł 11

Jeżeli legalizacja pierwotna EWG nie jest wymagana dla pewnej kategorii przyrządów spełniających wymagania szczegółowej dyrektywy, producent powinien na własną odpowiedzialność umieścić na przyrządach tej kategorii specjalne oznaczenie opisane w załączniku I ppkt 3.4.

ROZDZIAŁ IV

Przepisy dotyczące zatwierdzenia wzoru i legalizacji pierwotnej EWG

Artykuł 12

Państwa Członkowskie podejmują wszelkie niezbędne działania w celu zapobieżenia umieszczenia na przyrządach znaków lub napisów, które mogą być mylone ze znakami lub oznakowaniami EWG.

Artykuł 13

Każde Państwo Członkowskie powiadamia inne Państwo Członkowskie oraz Komisję o urzędach, agencjach i instytutach upoważnionych do nakładania znaków określonych w art. 10.

Artykuł 14

Państwa Członkowskie mogą wymagać, aby przewidziane napisy były wykonane w ich urzędowym języku lub językach.

ROZDZIAŁ V

Kontrola przyrządów użytkowanych

Artykuł 15

1. Jeżeli Państwo Członkowskie kontroluje przyrządy będące w użytkowaniu i posiadające znaki lub oznakowania EWG i jeżeli szczegółowe dyrektywy nie precyzują sposobu dokonania kontroli i maksymalnych dopuszczalnych błędów, to wymagania podczas kontroli (w szczególności maksymalne błędy dopuszczalne) muszą pozostawać w takim samym stosunku do wymagań stosowanych przed wprowadzeniem przyrządów do użytkowania jak do wymagań stosowanych do przyrządów odpowiadających krajowym wymaganiom technicznym, nieuzgodnionym na poziomie wspólnotowym.

2. Bez względu na przepisy art. 1 akapit pierwszy użytkowane przyrządy posiadające znaki lub oznakowanie EWG, jednakże niespełniające wymagań odpowiednich oddzielnych dyrektyw, w szczególności w odniesieniu do maksymalnych błędów dopuszczalnych mogą być wyłączone z użytkowania w ten sam sposób jak przyrząd posiadający znak krajowy.

ROZDZIAŁ VI

Metody kontroli metrologicznej EWG

Artykuł 16

1. Harmonizacja metod pomiarów i kontroli metrologicznej oraz, gdzie sytuacja tego wymaga, środków niezbędnych do ich zastosowania może być uregulowana przy pomocy szczegółowych dyrektyw.

2. Harmonizacja wymagań związanych z wprowadzeniem do obrotu niektórych produktów, w szczególności z pomiarem i oznakowaniem produktów paczkowanych, może być także uregulowana przy pomocy oddzielnych dyrektyw.

ROZDZIAŁ VII

Dostosowanie dyrektyw do postępu technicznego

Artykuł 17

Zmiany konieczne do dostosowania do postępu technicznego:

— załączniki I i II do niniejszej dyrektywy,

— załączniki do oddzielnych dyrektyw odnoszących się do różnych kategorii przyrządów pomiarowych, urzędowych jednostek miar i metod kontroli metrologicznej EWG, są dokonywane zgodnie z procedurą przewidzianą w art. 19.

Artykuł 18

1. Ustanawia się Komitet, zwany dalej „Komitetem", mający na celu dostosowanie do postępu technicznego tych dyrektyw, które dotyczą zniesienia barier technicznych w handlu przyrządami pomiarowymi. W skład Komitetu wchodzą przedstawiciele Państw Członkowskich, z przedstawicielem Komisji jako przewodniczącym.

2. Komitet przyjmuje swój regulamin wewnętrzny.

Artykuł 19

1. W przypadku gdy powołuje się na procedurę ustanowioną w niniejszym artykule, Przewodniczący przekazuje sprawę Komitetowi z własnej inicjatywy lub na wniosek przedstawiciela danego Państwa Członkowskiego.

2. Przedstawiciel Komisji przedstawia Komitetowi projekt środków, które należy podjąć. Komitet zajmuje stanowisko wobec tej propozycji w określonym terminie, który jest wyznaczany przez Przewodniczącego w zależności od pilności sprawy. Opinie przyjmuje się większością dwunastu głosów; liczba głosów Państw Członkowskich jest ważona zgodnie z art. 148 ust. 2 Traktatu. Przewodniczący nie bierze udziału w głosowaniu.

3. a) Komisja przyjmie przewidziane środki, jeżeli są one zgodne z opinią Komitetu.

b) Jeżeli przewidziane środki nie są zgodne z opinią Komitetu lub w przypadku braku opinii, Komisja niezwłocznie przedłoży Radzie wniosek w sprawie środków, jakie powinny zostać podjęte. Rada stanowi kwalifikowaną większością głosów.

c) Jeśli Rada nie podejmie decyzji w ciągu 3 miesięcy po przedłożeniu jej powyższej propozycji, Komisja przyjmie projektowane środki.

ROZDZIAŁ VIII

Przepisy końcowe

Artykuł 20

Wszystkie decyzje podjęte w następstwie przepisów przyjętych w uzupełnieniach do niniejszej dyrektywy oraz oddzielnych dyrektyw dotyczących odpowiednich przyrządów pomiarowych, oraz odmowa przyznania lub przedłużenia zatwierdzenia wzoru EWG, cofnięcie zatwierdzenia, odmowa dokonania legalizacji pierwotnej EWG, zakaz sprzedaży lub użytkowania zawierają uzasadnienie. Decyzje takie zostaną podane do wiadomości zainteresowanej stronie, która jednocześnie zostanie poinformowana o dostępnych środkach odwoławczych, zgodnych z prawem obowiązującym w Państwach Członkowskich, jak również o terminach przewidzianych na skorzystanie z takich środków.

Artykuł 21

1. Państwa Członkowskie wprowadzą w życie przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne niezbędne do wykonania niniejszej dyrektywy w ciągu osiemnastu miesięcy od dnia zgłoszenia i niezwłocznie powiadomią o tym Komisję.

2. Państwa Członkowskie przekażą Komisji teksty podstawowych przepisów prawa krajowego przyjętych w dziedzinach objętych niniejszą dyrektywą.

Artykuł 22

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 26 lipca 1971 r.

W imieniu Rady
A. MORO
Przewodniczący

ZAŁĄCZNIK I

ZATWIERDZENIE WZORU EWG

1. **Wniosek o zatwierdzenie wzoru EWG**

1.1. Wniosek i związana z nim korespondencja są sporządzone w języku urzędowym zgodnie z przepisami Państwa, do którego wniosek jest kierowany. Państwo Członkowskie ma prawo wymagać, aby dokumenty dołączone do wniosku również były sporządzone w tym samym języku urzędowym.

Składający wniosek przesyła jednocześnie kopie wniosku do wszystkich Państw Członkowskich.

1.2. Wniosek zawiera następujące informacje:

— nazwisko (nazwę) i adres producenta (przedsiębiorstwa) lub upoważnionego przedstawiciela producenta (przedsiębiorstwa) lub wnioskodawcy,

— kategoria przyrządów pomiarowych,

— zamierzony sposób użytkowania przyrządów,

— charakterystyki metrologiczne,

— możliwe przeznaczenie handlowe lub typ.

1.3. Do wniosku są dołączone dokumenty niezbędne do jego zbadania, w dwóch egzemplarzach, w szczególności:

1.3.1. Szczegółowy opis dotyczący:

— budowy i działania przyrządu,

— urządzeń zapewniających właściwe działanie przyrządu,

— urządzeń regulacyjnych,

— zamierzonego miejsca umieszczenia:

— znaków legalizacji,

— pieczęci (w wypadku ich stosowania).

1.3.2. Rysunki ogólne oraz w razie potrzeby rysunki szczegółowe ważnych części składowych.

1.3.3. Schemat objaśniający zasadę działania przyrządu oraz w miarę potrzeby jego fotografię.

1.4. Do wniosku są dołączone dokumenty związane z krajowym zatwierdzeniem wzoru, jeżeli takie zatwierdzenie zostało przyznane.

2. **Kontrole w celu uzyskanie zatwierdzenia wzoru EWG**

2.1. Kontrole obejmują:

2.1.1. Przestudiowanie dokumentów i kontrolę charakterystyk metrologicznych wzoru w laboratoriach służby metrologicznej, w laboratoriach uprawnionych, lub w miejscu produkcji, dostawy lub instalacji.

2.1.2. Jeżeli charakterystyki metrologiczne wzoru są dokładnie znane, wystarcza jedynie kontrola dokumentów.

2.2. Kontrola obejmuje pełny zakres działania przyrządu w normalnych warunkach użytkowania. Charakterystyki metrologiczne przyrządu w tych warunkach są zgodne z wymaganiami.

2.3. Istota i zakres kontroli określonych w ppkt 2.1. mogą być sprecyzowane w oddzielnych dyrektywach.

2.4. Służba metrologiczna może zażądać, aby wnioskodawca oddał do jej dyspozycji wzorce i odpowiednie środki materiałowe oraz personel pomocniczy w celu wykonania badań zatwierdzenia.

3. **Świadectwo i znak zatwierdzenia wzoru EWG**

3.1. Świadectwo powinno zawierać wyniki kontroli wzoru i wyszczególnić inne wymagania, z którymi wzór musi być zgodny. Są dołączone do niego opisy, rysunki i wykresy potrzebne do identyfikacji wzoru przyrządu i wyjaśnienia jego działania. Znak zatwierdzenia wzoru przewidziany w art. 4 niniejszej dyrektywy jest stylizowaną literą ε zawierającą:

— w górnej części dużą literę służącą do identyfikacji kraju, który przyznał zatwierdzenie wzoru (B – Belgia, D – RFN, F – Francja. T – Włochy, L – Luksemburg, NL – Niderlandy), oraz dwie ostatnie cyfry roku przyznania zatwierdzenia,

— w dolnej części oznaczenie określone przez służbę metrologiczną, która przyznała zatwierdzenie wzoru (identyfikator).

Przykład znaku zatwierdzenia przedstawiono w ppkt 6.1.

3.2. W przypadku ograniczonego zatwierdzenia wzoru EWG, przed stylizowaną literą ε jest umieszczona litera P o takich samych wymiarach.

Przykład znaku ograniczonego zatwierdzenia przedstawiono w ppkt 6.2.

3.3. Znak wymieniony w art. 6 niniejszej dyrektywy jest taki sam jak znak zatwierdzenia wzoru EWG, z tą różnicą że stylizowana litera ε jest odbita symetrycznie względem osi pionowej.

Przykład znaku zatwierdzenia przedstawiono w ppkt 6.3.

3.4. Znak określony w art. 11 niniejszej dyrektywy jest znakiem zatwierdzenia wzoru EWG umieszczonym w sześcioboku foremnym.

Przykład takiego znaku podano w ppkt 6.4.

3.5. Znaki wymienione w powyższych punktach oraz umieszczone przez producenta zgodnie z przepisami dyrektywy muszą być umieszczone w widocznym miejscu każdego przyrządu pomiarowego i urządzenia pomocniczego przedłożonego do legalizacji, muszą być czytelne i nieusuwalne. Jeżeli ich umieszczenie napotyka trudności techniczne, to w takich przypadkach szczegółowe dyrektywy mogą wprowadzić wyjątki uzgodnione między służbami metrologicznymi Państw Członkowskich.

4. **Przechowywanie egzemplarzy przyrządów podlegających zatwierdzeniu**

W przypadkach wymienionych w oddzielnych dyrektywach służba metrologiczna wydająca decyzję zatwierdzenia wzoru może, jeżeli uzna to za konieczne, domagać się przechowywania egzemplarza przyrządu, dla którego zostało przyznane zatwierdzenie. Zamiast całego przyrządu może wydać upoważnienie do przechowywania części danego przyrządu, modelu w odpowiedniej skali lub rysunków i zaznaczyć ten fakt na świadectwie zatwierdzenia wzoru EWG.

5. **Podanie zatwierdzenia do publicznej wiadomości**

5.1. Decyzje o zatwierdzeniu wzoru i ograniczonym zatwierdzeniu wzoru EWG są publikowane w specjalnym Załączniku do *Dziennika Urzędowego Wspólnot Europejskich*. To samo dotyczy dodatkowego zatwierdzenia wzoru EWG.

5.2. W czasie gdy o zatwierdzeniu wzoru powiadamiana jest strona zainteresowana, kopie świadectwa zatwierdzenia wysyłane są do Komisji oraz Państw Członkowskich. Państwa te mogą także otrzymać na życzenie kopie sprawozdań z kontroli.

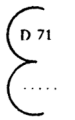
5.3. Wycofanie zatwierdzenia wzoru EWG oraz inne informacje dotyczące zakresu i terminu ważności zatwierdzenia wzoru EWG zostają także poddane procedurze wymienionej w ppkt 5.1 i 5.2.

5.4. Państwo Członkowskie odmawiając zgody na przyznanie zatwierdzenia wzoru EWG informuje o tym inne Państwa Członkowskie oraz Komisję.

6. **Znaki związane z zatwierdzeniem wzoru EWG**

6.1. *Znak zatwierdzenia wzoru EWG*

Przykład:



Zatwierdzenie wzoru EWG wydane przez służbę metrologiczną RFN w 1971 r. (patrz ppkt 3.1 tiret pierwsze).

Identyfikator zatwierdzenia wzoru EWG (patrz ppkt 3.1 tiret drugie)

6.2. *Znak ograniczonego zatwierdzenia wzoru EWG*

(patrz ppkt 3.2)

Przykład:



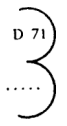
Ograniczone zatwierdzenie wzoru EWG wydane przez służbę metrologiczną RFN w 1971 r.

Identyfikator ograniczonego zatwierdzenia wzoru EWG.

6.3. *Znak wyłączenia z obowiązku zatwierdzenia wzoru EWG*

(patrz ppkt 3.3)

Przykład:



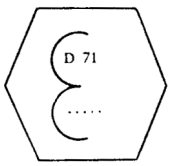
Przyrząd wykonano w RFN w 1971 r. i niepodlegające zatwierdzeniu wzoru EWG.

Liczba identyfikująca kategorię przyrządów niepodlegających zatwierdzeniu wzoru EWG, jeżeli są wymienione w oddzielnych dyrektywach.

6.4. *Znak zatwierdzenia wzoru EWG dla przyrządów wyłączonych z legalizacji pierwotnej*

(patrz ppkt 3.4)

Przykład:



Zatwierdzenie wzoru EWG wydane przez służbę metrologiczną RFN w 1971 r.

Identyfikator zatwierdzenia wzoru EWG.

ZAŁĄCZNIK II

LEGALIZACJA PIERWOTNA EWG

1. **Uwagi ogólne**

1.1. Legalizacja pierwotna EWG może być dokonywana w jednym lub w kilku etapach (zwykle dwóch).

1.2. Z zastrzeżeniem przepisów oddzielnych dyrektyw:

1.2.1. Legalizacja pierwotna EWG jest przeprowadzona w jednym etapie dla przyrządów, które są skonstruowane w ten sposób, że mogą być transportowane z fabryki na miejsce instalacji bez uprzedniego demontażu.

1.2.2. Legalizacja pierwotna EWG jest przeprowadzona w dwóch (lub więcej) etapach dla przyrządów, których poprawne funkcjonowanie zależy od warunków, w jakich są instalowane lub wykorzystywane.

1.2.3. Pierwszy etap legalizacji powinien stwierdzić zgodność danego przyrządu z zatwierdzonym wzorem, a w przypadku przyrządów wyłączonych z zatwierdzenia wzoru zgodność z odpowiednimi przepisami.

2. **Miejsce legalizacji pierwotnej EWG**

2.1. Jeżeli szczegółowe dyrektywy nie określają miejsca dokonania legalizacji, to przyrządy legalizowane w jednym etapie są legalizowane w miejscu wybranym przez zainteresowaną służbę metrologiczną.

2.2. Przyrządy legalizowane w dwóch (lub więcej) etapach powinny być legalizowane przez służbę metrologiczną właściwą dla danego terytorium.

2.2.1. Ostatni etap legalizacji jest obowiązkowo przeprowadzany w miejscu instalacji danego przyrządu.

2.2.2. Inne etapy legalizacji przeprowadzane są zgodnie z ppkt 2.1.

2.3. Jeżeli legalizacja ma miejsce poza siedzibą służby metrologicznej dokonującej legalizacji, wówczas służba ta może zażądać od zgłaszającego przyrząd do legalizacji:

— przekazania do jej dyspozycji wzorców, odpowiednich środków materiałowych oraz pomocniczego personelu w celu dokonania legalizacji,

— dostarczenia kopii świadectwa zatwierdzenia wzoru EWG.

3. **Znaki legalizacji pierwotnej EWG**

3.1. *Opis znaków legalizacji pierwotnej EWG.*

3.1.1. W zależności od przepisów oddzielnych dyrektyw znaki legalizacji pierwotnej, nakładane zgodnie z ppkt 3.3, są następujące:

3.1.1.1. Końcowy znak legalizacji EWG składa się z dwóch pieczęci:

a) pierwsza składa się z małej litery „e" zawierającej:

— w górnej połowie dużą literę określającą kraj, w którym dokonywana jest legalizacja pierwotna (B – Belgia, D – RFN, F – Francja, I – Włochy, L – Luksemburg, NL – Niderlandy), oraz w razie potrzeby jedną lub dwie liczby identyfikujące podział terytorialny;

— w dolnej połowie liczbę identyfikującą weryfikatora lub urzędu dokonującego legalizacji;

b) druga pieczęć zawiera dwie ostatnie cyfry roku legalizacji umieszczone w sześcioboku.

3.1.1.2. Znak częściowej legalizacji EWG składa się tylko z pierwszej pieczęci. Służy również jako cecha.

3.2. *Kształt i wymiary znaków*

3.2.1. Załączone rysunki pokazują kształt, rozmiary i szkice liter oraz liczb dla znaków legalizacji pierwotnej EWG omówionych w ppkt 3.1. Dwa pierwsze rysunki przedstawiają różne części pieczęci, trzeci zaś jest przykładem pieczęci. Wymiary podane na rysunkach są wartościami względnymi, są one funkcją średnicy okręgu opisanego na małej literze „e" i na sześcioboku.

Średnice okręgów opisanych na znakach wynoszą 1,6 mm, 3,2 mm, 6,3 mm, 12,5 mm.

3.2.2. Służby metrologiczne Państw Członkowskich powinny wzajemnie wymieniać oryginalne rysunki znaków legalizacji pierwotnej EWG, zgodnie z modelami na załączonych rysunkach.

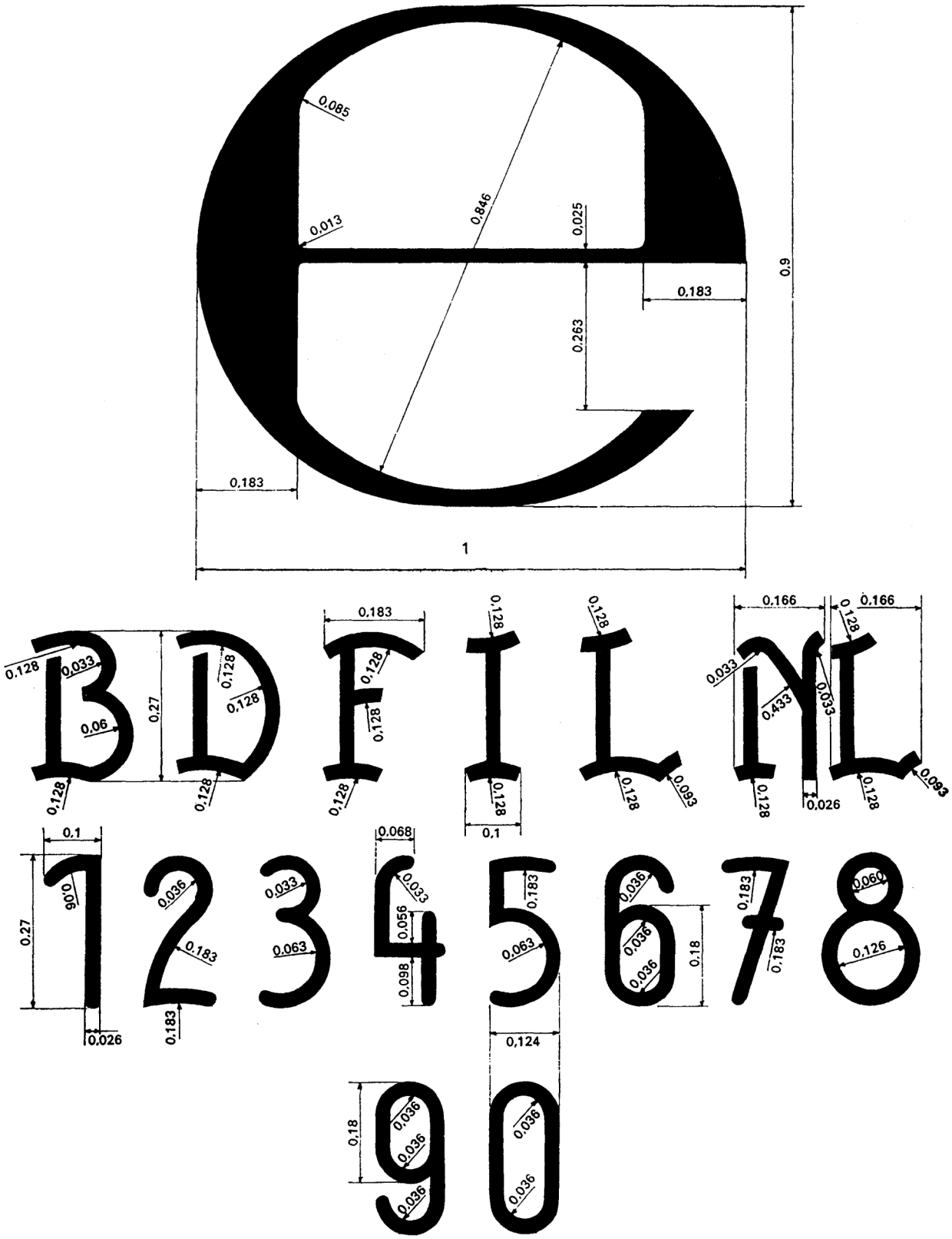
3.3. *Nakładanie znaków*

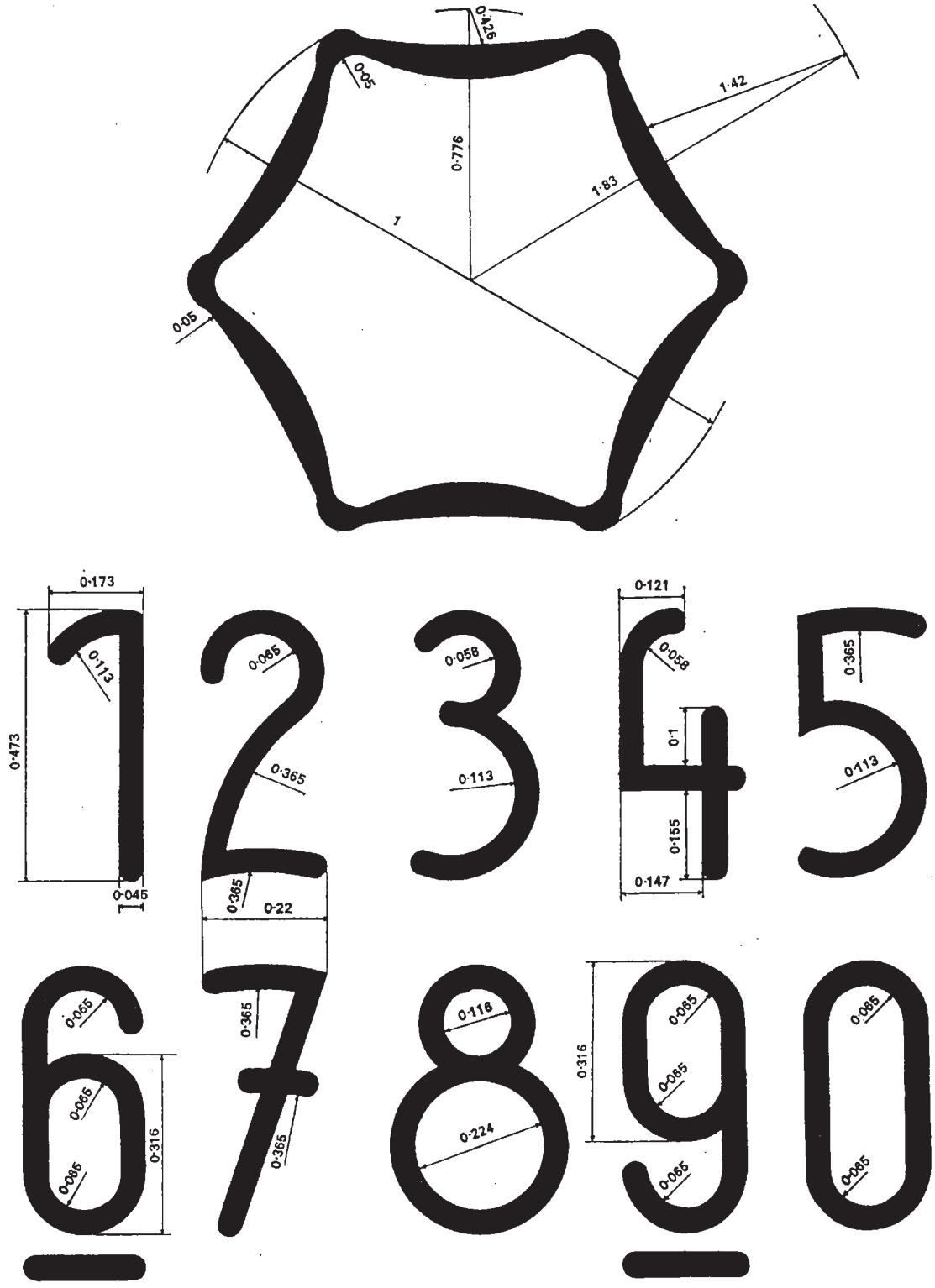
3.3.1. Znak legalizacji końcowej EWG jest umieszczany w wyznaczonym miejscu na przyrządzie po dokonaniu legalizacji i odpowiada wymaganiom EWG.

3.3.2. Znak legalizacji częściowej EWG jest nałożony:

3.3.2.1. W przypadku gdy legalizacja przyrządu lub jego części jest dokonywana w kolejnych etapach i przyrząd lub jego część spełnia warunki założone dla czynności innych niż wykonywane w miejscu instalacji, w miejscu, w którym jest umieszczony znak z datą lub w innym miejscu wyszczególnionym w oddzielnych dyrektywach.

3.3.2.2. We wszystkich przypadkach jako cecha, w miejscach wyszczególnionych w oddzielnych dyrektywach.


0,085
0,013
0,846
0,025
0,9
0,183
0,263
0,183
1
0,128
0,033
0,06
0,27
0,128
0,128
0,128
0,128
0,183
0,128
0,128
0,128
0,128
0,128
0,1
0,128
0,128
0,093
0,166
0,166
0,128
0,033
0,433
0,033
0,128
0,026
0,128
0,093
0,1
0,06
0,27
0,026
0,036
0,183
0,183
0,033
0,063
0,068
0,033
0,056
0,098
0,183
0,063
0,124
0,036
0,036
0,036
0,18
0,183
0,183
0,060
0,126
0,18
0,036
0,036
0,036
0,036
0,036


0·426
0·05
1·42
0·776
1·83
1
0·05
0·173
0·113
0·473
0·045
0·085
0·365
0·365
0·22
0·365
0·058
0·113
0·121
0·058
0·1
0·155
0·147
0·365
0·113
0·065
0·065
0·065
0·316
0·116
0·224
0·316
0·085
0·085
0·065
0·085
0·085


D12
48


67