Dokument ten służy wyłącznie do celów dokumentacyjnych i instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego zawartość

►**B**

DYREKTYWA RADY

z dnia 20 czerwca 1990 r.

w sprawie harmonizacji ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wag nieautomatycznych

(90/384/EWG)

(Dz.U. L 189 z 20.7.1990, str. 1)

zmienione przez:

		Dziennik Urzędowy		
		nr	strona	data
►**M1**	Dyrektywa Rady 93/68/EWG z dnia 22 lipca 1993 r.	L 220	1	30.8.1993

▼B

DYREKTYWA RADY

z dnia 20 czerwca 1990 r.

w sprawie harmonizacji ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wag nieautomatycznych

(90/384/EWG)

RADA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

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

uwzględniając wniosek Komisji ([1]),

uwzględniając opinię Parlamentu Europejskiego ([2]),

uwzględniając opinię Komitetu Ekonomiczno-Społecznego ([3]),

a także mając na uwadze, co następuje:

Państwa Członkowskie odpowiadają za ochronę społeczeństwa przed niewłaściwymi wynikami operacji ważenia przy użyciu wag nieautomatycznych, używanych do pewnych kategorii zastosowań;

w każdym Państwie Członkowskim przepisy bezwzględnie wiążące wprowadzają w szczególności niezbędne wymagania eksploatacyjne dla wag nieautomatycznych przez określenie wymogów metrologicznych i technicznych, łącznie z procedurami kontrolnymi, przed i po ich uruchomieniu; te przepisy bezwzględnie wiążące niekoniecznie prowadzą do różnych poziomów ochrony wśród Państw Członkowskich lecz poprzez ich zróżnicowanie utrudniają wymianę handlową we Wspólnocie;

przepisy krajowe zapewniające taką ochronę, muszą być zharmonizowane w celu zagwarantowania swobodnego przepływu wag nieautomatycznych przy zapewnieniu uzasadnionego poziomu bezpieczeństwa we Wspólnocie;

obecna legislacja wspólnotowa ustanawia jednakże, bez względu na jedną z podstawowych reguł wspólnotowych, tj. swobodny przepływ towarów, bariery w przepływie wewnątrzwspólnotowym, wynikające z różnic w ustawodawstwach krajowych dotyczących wykorzystania produktów; muszą one zostać akceptowane, jako że te przepisy ustawodawstw krajowych są uznane za niezbędne, by zapewnić, że dane produkty spełniają zasadnicze wymogi; harmonizacja ustawodawstw w rozważanym przypadku musi być zatem ograniczona do tych przepisów, które wymagane są w celu zapewnienia, że wagi nieautomatyczne spełniają zasadnicze wymogi metrologiczne i wymagania eksploatacyjne; ponieważ są one zasadnicze, wymagania te muszą zastąpić odpowiadające przepisy krajowe;

z tego względu, niniejsza dyrektywa zawiera wyłącznie wymogi obligatoryjne i zasadnicze; dla ułatwienia dowodu zgodności z zasadniczymi wymogami niezbędne jest posiadanie zharmonizowanych norm na poziomie europejskim, w szczególności w odniesieniu do cech metrologicznych, projektowych i konstrukcyjnych, tak by wagi spełniające te zharmonizowane normy mogły być uznane za spełniające zasadnicze wymogi; normy te, zharmonizowane na poziomie europejskim, są opracowywane przez prywatne organizacje i muszą pozostać tekstami nieobligatoryjnymi; w tym celu Europejski Komitet Normalizacyjny (CEN) i Europejski Komitet Normalizacyjny Elektrotechniki (CENELEC) są uważane za właściwe organy dla przyjęcia norm zharmonizowanych, zgodnie z ogólnymi wytycznymi o współpracy między Komisją a tymi dwoma organizacjami, podpisanymi dnia 13 listopada 1984 r.; w rozumieniu niniejszej dyrektywy, norma zharmonizowana jest specyfikacją techniczną (norma europejska lub dokument zharmonizowany), przyjętą przez jedną lub obie te organizacje, na mocy mandatu Komisji zgodnie z dyrektywą Rady 83/189/EWG z dnia 28 marca 1983 r. ustanawiająca

([1]) Dz.U. C 55 z 4.3.1989, str. 6 orazDz.U. C 297 z 25.11.1989, str. 13.
([2]) Dz.U. C 158 z 26.6.1989, str. 221 orazDz.U. C 149 z 18.6.1990.
([3]) Dz.U. C 194 z 31.7.1989, str. 1.

▼B

procedurę udzielania informacji w zakresie norm i przepisów technicznych ([1]), zmienioną dyrektywą 88/182/EWG ([2]), a także wyżej wymienionych ogólnych wytycznych;

konieczna jest ocena zgodności z odpowiednimi przepisami metrologicznymi i technicznymi dla zapewnienia skutecznej ochrony użytkowników i stron trzecich; istniejące procedury oceny zgodności różnią się w Państwach Członkowskich; dla uniknięcia kilkukrotnych ocen zgodności, które są w efekcie barierą dla swobodnego przepływu przyrządów wagowych, należy dokonać ustaleń w zakresie wzajemnego uznania procedur oceny zgodności przez Państwa Członkowskie; dla ułatwienia wzajemnego uznawania procedur oceny zgodności powinny zostać ustalone zharmonizowane procedury wspólnotowe, łącznie ze zharmonizowanymi kryteriami wyznaczania organów odpowiedzialnych za wykonywanie zadań odnoszących się do procedur oceny zgodności;

dlatego też jest sprawą zasadniczą zapewnienie, by takie wyznaczone organy zapewniały wysoki poziom jakości w całej Wspólnocie;

umieszczanie na wagach nieautomatycznych ►**M1** oznakowanie CE ◄ lub naklejki z literą „M” wskazuje, że istnieje domniemanie, że spełnia ona przepisy niniejszej dyrektywy i dlatego nie ma potrzeby powtarzania oceny zgodności już przeprowadzonej;

środki mające na celu stopniowe ustanawianie rynku wewnętrznego muszą być przyjęte do dnia 31 grudnia 1992 r.; rynek wewnętrzny składa się z obszaru bez granic wewnętrznych, wewnątrz którego gwarantowany jest swobodny przepływ towarów, osób, usług i kapitału,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

ROZDZIAŁ I

Zakres, wprowadzanie do obrotu, swobodny przepływ

Artykuł 1

1. Waga jest zdefiniowana jako przyrząd pomiarowy służący do ustalania masy ciała przez wykorzystanie działania na to ciało siły grawitacji. Waga może także służyć do ustalania innych związanych z masą wielkości, ilości, parametrów albo właściwości.

Waga nieautomatyczna jest zdefiniowana jako urządzenie ważące wymagające interwencji operatora podczas ważenia.

Niniejszą dyrektywę stosuje się do wszystkich wag nieautomatycznych zwanych dalej „wagami”.

2. W niniejszej dyrektywie dokonano rozróżnienia dwóch kategorii wykorzystania wag:

a) 1. określanie masy dla transakcji handlowych;

2. określanie masy dla obliczenia opłaty targowej, cła, podatku, premii, kary, wynagrodzenia, odszkodowania lub podobnych typów opłat;

3. określanie masy w celu zastosowania przepisów ustawowych lub wykonawczych; ekspertyzy wydawane w postępowaniach sądowych;

4. określanie masy w praktyce medycznej do ważenia pacjentów w celach monitorowania, diagnozowania i leczenia;

5. określanie masy dla sporządzania lekarstw na receptę w aptece i określenia masy w analizach wykonywanych w laboratoriach medycznych i farmaceutycznych,

6. określanie ceny na podstawie masy do celów sprzedaży bezpośredniej w obrocie publicznym oraz przy paczkowaniu;

([1]) Dz.U. L 109 z 26.4.1983, str. 8.
([2]) Dz.U. L 81 z 26.3.1988, str. 75.

▼B

b) jakichkolwiek zastosowań różnych od wymienionych w pkt 2 lit. a) niniejszego artykułu.

Artykuł 2

1. Państwa Członkowskie podejmują wszelkie kroki w celu zapewnienia, że wagi nie mogą być wprowadzone do obrotu, chyba że spełniają wymogi niniejszej dyrektywy odnoszące się do nich.

▼M1

2. Państwa Członkowskie podejmują wszystkie niezbędne działania w celu zapewnienia, że wagi nie mogą być wprowadzone do użytku w celach określonych w art. 1 ust. 2 lit. a), chyba że spełniają wymogi niniejszej dyrektywy stosujące się do nich, łącznie z procedurami oceny zgodności określonymi w rozdziale II i mają oznakowanie CE przewidziane w art. 10.

▼B

Artykuł 3

Wagi używane do zastosowań wymienionych w art. 1 ust. 2 lit. a) muszą spełniać zasadnicze wymogi wymienione w załączniku I.

W przypadkach, gdy waga zawiera lub jest podłączona do urządzeń, które nie są wykorzystywane do zastosowań wymienionych w art. 1 ust. 2 lit. a), takie urządzenia nie podlegają tym zasadniczym wymogom.

Artykuł 4

1. Państwa Członkowskie nie utrudniają wprowadzania do obrotu wag spełniających wymogi niniejszej dyrektywy odnoszące się do nich.

2. Państwa Członkowskie nie utrudniają wprowadzania do użytkowania do zastosowań określonych w art. 1 ust. 2 lit. a) wag, spełniających wymogi niniejszej dyrektywy odnoszące się do nich.

Artykuł 5

1. Państwa Członkowskie domniemają zgodność z zasadniczymi wymogami określonymi w art. 3 w odniesieniu do wag, zgodnych z odpowiadającymi normami krajowymi wprowadzającymi normy zharmonizowane, które spełniają zasadnicze wymogi określone w art. 3.

2. Komisja dokonuje publikacji referencji norm zharmonizowanych określonych w ust. 1 w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich*.

Państwa Członkowskie dokonują publikacji referencji norm krajowych określonych w ust. 1.

Artykuł 6

W przypadku gdy Państwa Członkowskie lub Komisja uznają, że zharmonizowane normy określone w art. 5 ust. 1 nie spełniają całkowicie zasadniczych wymogów określonych w art. 3, Komisja lub zainteresowane Państwo Członkowskie przekazują sprawę do Stałego Komitetu powołanego na podstawie dyrektywy 83/189/EWG, zwanego dalej „Komitetem", podając swoje uzasadnienie. Komitet wydaje opinię bezzwłocznie.

W świetle opinii Komitetu Komisja zawiadamia Państwa Członkowskie, czy jest konieczne wycofanie tych norm z publikacji określonych w art. 5 ust. 2.

Artykuł 7

1. W przypadku gdy Państwo Członkowskie uznaje, że wagi noszące ►M1 oznakowanie CE ◄, określony w pkt 2, 3 i 4 załącznika II, nie spełniają wymogów niniejszej dyrektywy pomimo prawidłowego ich zainstalowania i użytkowania do celów, do których są przeznaczone, podejmuje ono właściwe środki w celu wycofania takich wag z rynku albo zakazania, albo ograniczenia ich wprowadzania do użytku i/lub wprowadzania do obrotu.

▼B

Zainteresowane Państwo Członkowskie niezwłocznie powiadamia Komisję o wszelkich podjętych środkach, podając uzasadnienie swojej decyzji, w szczególności wskazując, czy niezgodność jest spowodowana:

a) niespełnieniem zasadniczych wymogów określonych w art. 3, jeżeli wagi nie są zgodne z normami określonymi w art. 5 ust. 1;

b) niewłaściwym stosowaniem norm określonych w art. 5 ust. 1;

c) niedoskonałościami norm określonych w art. 5 ust. 1.

2. Komisja skonsultuje się z zainteresowanymi stronami w możliwie najkrótszym czasie.

Po takiej konsultacji Komisja niezwłocznie zawiadamia o jej wynikach Państwo Członkowskie, które podjęło działania. Jeśli zostanie stwierdzone, że podjęte środki są uzasadnione niezwłocznie zawiadamia ona inne Państwa Członkowskie.

Jeżeli decyzja jest spowodowana niedoskonałościami norm, Komisja, po konsultacji z zainteresowanymi stronami, przedkłada sprawę Komitetowi w terminie do dwóch miesięcy, o ile Państwo Członkowskie, które podjęło te środki, zamierza je utrzymać, oraz rozpoczyna następnie procedury określone w art. 6.

3. W przypadku gdy waga niespełniająca wymogów posiada ►M1 oznakowanie CE ◄, właściwe Państwo Członkowskie podejmuje właściwe działanie przeciwko temu, kto umieścił taki znak oraz powiadamia o tym Komisję i inne Państwa Członkowskie.

4. Komisja zapewnia, by Państwa Członkowskie były informowane o postępach i wyniku tej procedury.

ROZDZIAŁ II

Ocena zgodności

Artykuł 8

1. Zgodność wag z zasadniczymi wymogami wymienionymi w załączniku I może zostać potwierdzona przez jedną z następujących procedur, wybraną przez składającego wniosek:

a) badanie WE typu, jak określono w załączniku II pkt 1, po którym następuje deklaracja WE o zgodności typu (gwarancja jakości produkcji), jak określono w załączniku II w pkt 2, lub legalizacja WE, jak określono w załączniku II w pkt 3.

Jednakże badanie WE typu nie jest obowiązkowe dla wag, w których nie są stosowane zespoły elektroniczne i w których, w zespole pomiaru obciążenia, nie jest stosowana sprężyna do zrównoważenia obciążenia;

b) legalizacja jednostkowa WE, jak określono w załączniku II w pkt 4.

2. Dokumenty i korespondencja odnoszące się do procedur określonych w ust. 1 sporządzane są w oficjalnym języku tego Państwa Członkowskiego, w którym wspomniane procedury mają zostać wykonane lub w języku zaakceptowanym przez właściwy organ.

▼M1

3. a) W przypadku gdy wagi podlegają przepisom innych dyrektyw dotyczących innych aspektów, a które także nakładają wymóg umieszczenia oznakowania CE, oznakowanie to wskazuje, że istnieje domniemanie spełniania przez przedmiotowe wagi przepisów zawartych w tych innych dyrektywach.

b) Jednakże jeżeli co najmniej jedna z dyrektyw dotyczących wag pozwala producentowi w okresie przejściowym na wybór regulacji, oznakowanie CE wskazuje zgodność tylko z dyrektywami zastosowanymi przez producenta. W takim przypadku należy podać szczegółowe dane o zastosowanych dyrektywach, zgodnie z ich publikacją w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich*, w dokumentacji, uwagach i instrukcjach towarzyszących takim wagom, wymaganych przez te dyrektywy.

▼B

Artykuł 9

▼M1

1. Państwa Członkowskie notyfikują Komisji oraz innym Państwom Członkowskim organy wyznaczone do przeprowadzania procedur określonych w art. 8 łącznie z zadaniami szczególnymi, do których przeprowadzenia organy te zostały wyznaczone, wraz z ich numerami identyfikacyjnymi przyznanymi im wcześniej przez Komisję.

Komisja publikuje w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich* wykaz notyfikowanych organów zawierający ich numery identyfikacyjne, jak również zadania, do których zostały powołane. Komisja zapewnia stałą aktualizację tego wykazu.

▼B

2. Państwa Członkowskie stosują minimalne kryteria wymienione w załączniku V przy wyznaczaniu organów. Przyjmuje się, że organy spełniające kryteria ustalone przez odpowiednie normy zharmonizowane spełniają kryteria wymienione w załączniku V.

3. Państwo Członkowskie, które wyznaczyło organ odwołuje nominację, jeżeli organ przestał spełniać kryteria określone w ust. 2. Niezwłocznie powiadamia o tym inne Państwa Członkowskie i Komisję oraz wycofuje notyfikację.

ROZDZIAŁ III

►M1 Oznakowanie ◄ zgodności ►M1 CE ◄ i napisy

Artykuł 10

1. Europejski ►M1 oznakowanie CE ◄ i wymagane dane uzupełniające, jak określono w załączniku IV pkt 1, umieszczane są w widoczny, łatwy do odczytania i nieusuwalny sposób na wagach, dla których ustalono zgodność WE.

2. Napisy określone w załączniku IV pkt 2 umieszczane są na wszystkich pozostałych wagach w widoczny, łatwy do odczytania i nieusuwalny sposób.

3. Zakazuje się umieszczania na wagach oznakowań, które mogłyby wprowadzać w błąd osoby trzecie co do oznakowania CE pod względem znaczenia i formy. Wszelkie inne oznakowania mogą być umieszczane na wagach, pod warunkiem że nie zmniejszają widoczności i czytelności oznakowania CE.

▼M1

Artykuł 11

Bez uszczerbku dla przepisów art. 7:

a) w przypadku gdy Państwo Członkowskie stwierdza, że oznakowanie CE zostało umieszczone bezpodstawnie, producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie jest zobowiązany doprowadzić wagi do zgodności w zakresie przepisów dotyczących oznakowania CE oraz zaprzestać naruszania prawa na warunkach określonych przez Państwo Członkowskie;

b) w przypadku dalszego braku zgodności Państwo Członkowskie przyjmuje wszelkie właściwe środki w celu ograniczenia lub zakazu wprowadzania do obrotu przedmiotowych wag, lub zapewnienia wycofania ich z obrotu zgodnie z procedurami ustanowionymi w art. 7.

▼B

Artykuł 12

W przypadku gdy waga, używana do jednego z zastosowań, określonych w art. 1 ust. 2 lit. a), zawiera lub jest podłączona do urządzeń, które nie zostały poddane ocenie zgodności określonej w art. 8, każde z

▼B

tych urządzeń posiada symbol, ograniczający ich stosowanie, jak szczegółowo określono w załączniku IV pkt 3. Symbol ten umieszczany jest na urządzeniu w sposób widoczny i nieusuwalny.

ROZDZIAŁ IV

Przepisy końcowe

Artykuł 13

Państwa Członkowskie podejmują wszelkie kroki dla zapewnienia, że wagi z naniesionym ►**M1** oznakowanie CE ◄, potwierdzającym zgodność z wymogami niniejszej dyrektywy, zachowują zgodność z tymi wymogami.

Artykuł 14

Każda decyzja, podjęta na mocy niniejszej dyrektywy i skutkująca ograniczeniami w zakresie oddawania wagi do użytku, zawiera ustalenie dokładnych podstaw, na których jest oparta. Decyzja taka jest niezwłocznie ogłaszana zainteresowanej stronie, która zostaje jednocześnie poinformowana o dostępnych dla niej środkach sądowych na mocy prawa obowiązującego w danym Państwie Członkowskim oraz o terminach, którym podlegają takie środki.

Artykuł 15

1. Państwa Członkowskie, do dnia 1 lipca 1992 r., wprowadzą i dokonają publikacji przepisów ustawowych, wykonawczych i administracyjnych, niezbędnych do wykonania niniejszej dyrektywy. Niezwłocznie powiadomią o tym Komisję.

2. Państwa Członkowskie stosują te przepisy od dnia 1 stycznia 1993 r.

3. Jednakże, w drodze odstępstwa od ust. 2, Państwa Członkowskie zezwolą w ciągu 10 lat od dnia, od którego stosują przepisy określone w ust. 1, na wprowadzanie do obrotu i/lub oddanie do użytku wag, które zgodne są z przepisami obowiązującymi przed tym dniem.

4. Państwa Członkowskie przekazują Komisji teksty podstawowych przepisów prawa krajowego, które przyjmują w dziedzinie objętej niniejszą dyrektywą.

5. Dyrektywa 73/360/EWG traci moc z dniem 1 stycznia 1993 r., z wyjątkiem ust. 3.

Artykuł 16

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do Państw Członkowskich.

▼B

ZAŁĄCZNIK I

Zasadnicze wymogi, które muszą spełniać wagi określone w art. 1 ust. 2 lit. a), zostały przedstawione poniżej. Użyta terminologia jest zgodna z terminologią Międzynarodowej Organizacji Metrologii Prawnej.

Uwagi wstępne

W przypadku gdy waga zawiera lub jest podłączona do więcej niż jednego urządzenia wskazującego albo drukującego i stosowana jest do celów wymienionych w art. 1 ust. 2 lit. a), urządzenia te, które powtarzają wyniki operacji ważenia i nie mogą mieć wpływu na prawidłowe działanie wagi nie podlegają zasadniczym wymogom, jeżeli wyniki ważenia są drukowane lub zapisywane prawidłowo i nieusuwalnie przez część wagi spełniającą zasadnicze wymogi i wyniki te są dostępne dla obu stron, których dotyczy pomiar. Jednakże, w przypadku wag, używanych w sprzedaży bezpośredniej w obrocie publicznym, urządzenia wskazujące i drukujące dla sprzedawcy i klienta muszą spełniać zasadnicze wymogi.

WYMOGI METROLOGICZNE

1. **Jednostki masy**

Stosowane jednostki masy są jednostkami legalnymi w rozumieniu dyrektywy 80/181/EWG ([1]), ostatnio zmienionej dyrektywą 85/1/EWG ([2]),

Z zastrzeżeniem zgodności z tym warunkiem, dopuszczalne są następujące jednostki:

— jednostki SI: kilogram, mikrogram, miligram, gram, tona,

— jednostki brytyjskie: funt, uncja (uncja handlowa), uncja aptekarska,

— inne jednostki nie będące jednostkami SI: karat metryczny, do ważenia kamieni szlachetnych.

Dla wag, w których zastosowano wyżej wymienione brytyjskie jednostki masy, wyszczególnione poniżej zasadnicze wymogi przeliczane są na te jednostki brytyjskie przy wykorzystaniu prostej interpolacji.

2. **Klasy dokładności**

2.1. Szczegółowo określono następujące klasy dokładności:

I specjalna

II wysoka

III średnia

IIII zwykła.

Specyfikacje tych klas przedstawiono w tabeli 1.

TABELA 1

Klasy dokładności

Klasa	Wartość działki legalizacyjnej (e)	Obciążenie minimalne (Min)	Liczba działek legalizacyjnych $n = \frac{Max}{e}$	
		wartość minimalna	wartość minimalna	wartość maksymalna
I	0,001 g ≤ e	100 e	50 000	—
II	0,001 g ≤ e ≤ 0,005 g	20 e	100	100 000
	0,1 g ≤ e	50 e	5 000	100 000

([1]) Dz.U. L 39 z 15.12.1980, str. 39.
([2]) Dz.U. L 2 z 3.1.1985, str. 11.

▼B

Klasa	Wartość działki legalizacyjnej (e)		Obciążenie minimalne (Min)	Liczba działek legalizacyjnych $n = \frac{Max}{e}$	
			wartość minimalna	wartość minimalna	wartość maksymalna
III	0,1	$g \leq e \leq 2\ g$	20 e	100	10 000
	5	$g \leq e$	20 e	500	10 000
IIII	5	$g \leq e$	10 e	100	1 000

Obciążenie minimalne jest zmniejszone do 5 e dla wag klasy II i III stosowanych do określania opłat przesyłowych.

2.2. *Działki skali*

2.2.1. Działka elementarna d) i działka legalizacyjna e) mają postać:

1 x 10k, 2 x 10k lub 5 x 10k jednostek masy,

gdzie k jest dowolną liczbą całkowitą albo zerem.

2.2.2. Dla wszystkich wag innych niż posiadające pomocnicze urządzenia wskazujące:

$d = e$

2.2.3. Dla wag z pomocniczymi urządzeniami wskazującymi stosuje się następujące wymagania:

$e = 1 \times 10k\ g$

$d < e \leq 10\ d$

z wyjątkiem wag klasy I z $d < 10 - 4$ g, dla których $e = 10 - 3$ g.

3. **Klasyfikacja**

3.1. *Wagi o jednym zakresie ważenia*

Wagi wyposażone w pomocnicze urządzenia wskazujące należą do klasy I lub II. Dla tych wag dolną granicę obciążenia minimalnego dla tych dwóch klas uzyskuje się z tabeli 1, przez zastąpienie w kolumnie 3 działki legalizacyjnej (e) działką elementarną (d).

Jeżeli $d < 10 - 4$ g, obciążenie maksymalne wag klasy I może być mniejsze niż 50 000 e.

3.2. *Wagi o wielu zakresach ważenia*

Dopuszczalnych jest wiele zakresów ważenia, pod warunkiem, iż są one wyraźnie wskazane na wadze. Każdy zakres ważenia jest klasyfikowany zgodnie z 3.1. Jeżeli zakresy ważenia należą do różnych klas dokładności, wagi powinny spełniać najostrzejsze wymogi dotyczące tych klas dokładności, do których należą zakresy ważenia.

3.3. *Wagi wielodziałkowe*

3.3.1. Wagi o jednym zakresie ważenia mogą mieć kilka podzakresów (wagi wielodziałkowe).

Wagi wielodziałkowe nie są wyposażone w pomocnicze urządzenie wskazujące.

3.3.2. Każdy podzakres ważenia i wagi wielodziałkowej jest określony przez:

— jego działkę legalizacyjną ei	e(i + 1)	>ei
— jego obciążenie maksymalne Maxi	Maxr	= Max
— jego obciążenie minimalne Mini	Mini	= Max(i – 1)
	i Min1	= Min

gdzie:

▼B

i = 1, 2,… r

i = numer podzakresu

r = liczba podzakresów.

Wszystkie obciążenia są obciążeniami netto, niezależnie od wartości użytej tary.

3.3.3. Podzakresy ważenia są klasyfikowane zgodnie z tabelą 2. Wszystkie podzakresy ważenia powinny należeć do tej samej klasy dokładności; klasa ta stanowi klasę dokładności wagi.

TABELA 2

Wagi wielodziałkowe

i = 1, 2,… r,

i = numer podzakresu,

r = liczba podzakresów

Klasa	Wartość działki legalizacyjnej (e)	Obciążenie minimalne (Min)	Liczba działek legalizacyjnych	
		Wartość minimalna	Wartość minimalna ([1]) $n = \frac{Max_i}{e_{(i+1)}}$	Wartość maksymalna $n = \frac{Max_i}{e_i}$
I	0,001 $g \leq e_i$	100 e_i	50 000	—
II	0,001 $g \leq e_i \leq 0{,}05$ g	20 e_i	5 000	100 000
	0,1 $g \leq e_i$	50 e_i	5 000	100 000
III	0,1 $g \leq e_i$	20 e_i	500	10 000
IIII	5 $g \leq e_i$	10 e_i	50	1 000

([1]) Dla i = r stosuje się odpowiednią kolumnę tabeli 1, gdzie e jest zastąpione przez er.

4. **Dokładność**

4.1. Przy wprowadzeniu procedur ustanowionych w art. 8, błąd wskazań nie może przekraczać błędu granicznego dopuszczalnego wskazań, podanego w tabeli 3. W przypadku wskazań cyfrowych błąd wskazania skorygowany jest o błąd zaokrąglenia.

Błędy graniczne dopuszczalne odnoszą się do wartości netto i tary dla wszystkich możliwych obciążeń, z wyłączeniem ustawionych wstępnie wartości tary.

▼B

TABELA 3

Maksymalne błędy dopuszczalne

Obciążenie												Maksymalny błąd dopuszczalny
Klasa I			Klasa II			Klasa III			Klasa IIII			
0	≤ m ≤	50 000 e	0	≤ m ≤	5 000 e	0	≤ m ≤	500 e	0	≤ m ≤	50 e	± 0,5 e
50 000 e	< m ≤	200 000 e	5 000 e	< m ≤	20 000 e	500 e	< m ≤	2 000 e	50 e	< m ≤	200 e	± 1,0 e
200 000 e	< m		20 000 e	< m ≤	100 000 e	2 000 e	< m ≤	10 000 e	200 e	< m ≤	1 000 e	± 1,5 e

▼B

4.2. Maksymalne błędy dopuszczalne w czasie eksploatacji są dwukrotnie większe niż maksymalne błędy dopuszczalne podane w ppkt 4.1.

5. Wyniki ważenia przyrządu są powtarzalne i możliwe do odtworzenia przy użyciu innych urządzeń wskazujących oraz przy stosowaniu innych metod równoważenia.

Wyniki ważenia są wystarczająco niewrażliwe na zmiany położenia obciążenia na nośni ładunkowej.

6. Waga musi reagować na małe zmiany obciążenia.

7. **Wielkości wpływające i czas**

7.1. Wagi klasy II, III i IIII, które mogą być używane w położeniu nachylonym, są wystarczająco niewrażliwe na taki stopień nachylenia, jaki może wystąpić w normalnych warunkach ustawienia.

7.2. Wagi spełniają wymogi metrologiczne w zakresie temperatur podanych przez producenta. Wartość tego zakresu jest co najmniej równa:

5 ºC dla wagi klasy I,

15 ºC dla wagi klasy II,

30 ºC dla wagi klasy III lub IIII.

Jeżeli producent nie podał zakresu temperatur, przyjmuje się zakres od – 10 ºC do + 40 ºC.

7.3. Wagi zasilane prądem z sieci, spełniają wymogi metrologiczne w zakresie wahań zasilania w normalnych granicach.

Wagi zasilane bateriami wskazują, w każdym przypadku, gdy napięcie spada poniżej wymaganej wartości minimalnej i w takich warunkach albo nadal działają prawidłowo albo wyłączają się automatycznie.

7.4. Wagi elektroniczne, z wyjątkiem wag klasy I i II, jeżeli e wynosi mniej niż 1 g, spełniają wymogi metrologiczne w warunkach dużej wilgotności względnej przy górnej granicy ich zakresu temperatur.

7.5. Długotrwałe obciążenie wagi klasy II, III lub IIII posiada pomijalny wpływ na wskazania przy obciążeniu lub na wskazania zera natychmiast po usunięciu obciążenia.

7.6. W innych warunkach, wagi powinny albo nadal pracować prawidłowo, albo wyłączać się automatycznie.

KONSTRUKCJA I WYKONANIE

8. **Wymogi ogólne**

8.1. Konstrukcja i wykonanie wag jest takie, by wagi zachowały swoje właściwości metrologiczne, gdy są prawidłowo używane i zainstalowane oraz, gdy są używane w warunkach otoczenia, dla których zostały przeznaczone. Wartość masy musi być wskazywana.

8.2. Wskazania wag elektronicznych, gdy wagi podlegają zakłóceniom, nie mogą być obarczone znaczącymi odchyleniami albo muszą te odchylenia automatycznie wykrywać i wykazywać.

Przy automatycznym wykrywaniu znacznego błędu, wagi elektroniczne podają sygnał ostrzegawczy optyczny lub akustyczny, trwający tak długo dopóki użytkownik nie podejmie działań korekcyjnych albo błąd nie zaniknie.

8.3. Wymogi ppkt 8.1 i 8.2 powinny zostać spełnione w sposób trwały w okresie czasu, który jest normalnie przyjęty dla danego zastosowania takich wag.

Elektroniczne urządzenia cyfrowe muszą zawsze zapewniać kontrolę poprawnego wykonywania pomiaru, możliwości wskazywania oraz zapamiętywania i przekazywania wszystkich danych.

Przy automatycznym wykrywaniu znacznego błędu trwałości, wagi elektroniczne podają sygnał ostrzegawczy optyczny lub akustyczny, trwający tak długo, dopóki użytkownik nie podejmie działań korekcyjnych albo błąd nie zaniknie.

8.4. Gdy do wagi elektronicznej jest podłączone urządzenie peryferyjne poprzez właściwy interfejs, nie może mieć to negatywnego wpływu na właściwości metrologiczne wagi.

▼B

8.5. Wagi nie mogą mieć żadnych właściwości, mogących ułatwić ich nieuczciwe stosowanie, przez co możliwości niezamierzonego niewłaściwego użycia powinny być minimalne. Części składowe, które nie mogą być demontowane lub regulowane przez użytkownika, muszą zostać zabezpieczone przed takim działaniem.

8.6. Wagi są tak skonstruowane, aby umożliwiały łatwe wykonanie przepisowych kontroli, przewidzianych w niniejszej dyrektywie.

9. **Wskazywanie wyników ważenia i innych wartości masy**

Wskazywanie wyników ważenia i innych wartości masy musi być dokładne, niedwuznaczne i niemylące, a urządzenie wskazujące powinno umożliwiać łatwy odczyt wskazań w normalnych warunkach użytkowania.

Nazwy i symbole jednostek miary określonych w pkt 1 niniejszego załącznika, są zgodne z przepisami dyrektywy 80/181/EWG ([1]), z dodaniem symbolu dla karata metrycznego, którym jest symbol „ct".

Nie mogą być możliwe wskazania powyżej obciążenia maksymalnego (Max), powiększonego o 9e.

Pomocnicze urządzenie wskazujące jest dopuszczalne tylko na prawo od znaku dziesiętnego. Urządzenie wskazujące z większą rozdzielczością może być używane tylko chwilowo i podczas jego działania powinno być zakazane drukowanie.

Dodatkowe wskazania mogą być ukazywane pod warunkiem, że nie mogą być one omyłkowo wzięte za wskazania podstawowe.

10. **Drukowanie wyników ważenia i innych wartości**

Drukowane wyniki muszą być poprawne, właściwie identyfikowane i niedwuznaczne. Wydruki powinny być wyraźne, czytelne, nieusuwalne i trwałe.

11. **Poziomowanie**

W stosownych przypadkach wagi powinny być wyposażone w urządzenia poziomujące i wskaźnik poziomu wystarczająco czuły, żeby umożliwić prawidłowe ustawienie.

12. **Zerowanie**

Wagi mogą być wyposażone w urządzenia zerujące. Działanie tych urządzeń musi powodować dokładne zerowanie i nie może być przyczyną nieprawidłowych wyników pomiarów.

13. **Urządzenia do tarowania i zadające tarę**

Wagi mogą mieć jedno lub więcej urządzeń do tarowania i urządzenie zadające tarę. Działanie urządzeń do tarowania zapewnia dokładne zerowanie i prawidłowe ważenie netto. Działanie urządzenia zadającego tarę zapewnia poprawne wyznaczenie obliczonej wartości netto.

14. **Wagi w sprzedaży bezpośredniej w obrocie publicznym o obciążeniu maksymalnym nie większym niż 100 kg: wymogi dodatkowe**

Wagi stosowane w sprzedaży bezpośredniej w obrocie publicznym wskazują wszystkie podstawowe informacje o operacji ważenia, a w przypadku wag wskazujących należność, jasno pokazują klientowi obliczoną należność za produkt nabywany.

Należność do zapłacenia, jeżeli jest pokazywana, musi być dokładna.

Wagi kalkulacyjne powinny pokazywać podstawowe wskazania dostatecznie długo, żeby klient mógł je odczytać prawidłowo.

Wagi kalkulacyjne, poza ważeniem poszczególnych artykułów i obliczaniem należności, mogą wykonywać inne funkcje tylko wtedy, jeżeli wszystkie wskazania odnoszące się do wszystkich transakcji są drukowane jasno, niedwuznacznie i odpowiednio rozmieszczone na paragonie lub etykiecie dla klienta.

([1]) Dz.U. L 33 z 15.2.1980, str. 39.

▼B

Wagi nie powinny mieć żadnych właściwości, które umożliwiałyby bezpośrednio lub pośrednio wskazania, których interpretacja nie byłaby łatwa lub prosta.

Wagi zabezpieczają klientów przed dokonywaniem nieprawidłowych transakcji sprzedaży, spowodowanych złym funkcjonowaniem wag.

Pomocnicze urządzenia wskazujące i urządzenia wskazujące z większą rozdzielczością nie są dozwolone.

Urządzenia dodatkowe są dozwolone tylko wtedy, jeśli nie mogą one prowadzić do nieuczciwego stosowania.

Wagi podobne do używanych zwykle w sprzedaży bezpośredniej w obrocie publicznym, które nie spełniają wymogów tego punktu, muszą mieć naniesione w pobliżu urządzenia wskazującego, nieusuwalne oznaczenie: „Nie może być używana w sprzedaży bezpośredniej w obrocie publicznym”.

15. **Wagi etykietujące ceny**

Wagi etykietujące ceny spełniają wymogi dla wag kalkulacyjnych stosowanych w sprzedaży bezpośredniej w obrocie publicznym jeśli dotyczą one tych wag. Drukowanie etykiety cenowej powinno być niemożliwe poniżej obciążenia minimalnego.

▼B

ZAŁĄCZNIK II

1. **Badanie typu WE**

1.1. Badanie typu WE jest procedurą, podczas której jednostka notyfikowana sprawdza i poświadcza, że waga, reprezentująca kontrolowaną produkcję, spełnia dotyczące jej wymogi niniejszej dyrektywy.

1.2. Zgłoszenie do badania typu powinno być wniesione do jednej jednostki notyfikowanej przez producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela ustanowionego we Wspólnocie.

Wniosek powinien zawierać:

— nazwę i adres producenta oraz, jeżeli wniosek wniesiony jest przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres,

— pisemną deklarację, że nie wniesiono wniosku do żadnej innej jednostki notyfikowanej,

— dokumentację konstrukcyjną, określoną w załączniku III.

Składający wniosek powinien przekazać do dyspozycji jednostki notyfikowanej wagę, reprezentującą kontrolowaną produkcję, nazywaną dalej „typem".

1.3. *Jednostka notyfikowana:*

1.3.1. bada dokumentację konstrukcyjną i potwierdza, że typ został wyprodukowany zgodnie z tą dokumentacją;

1.3.2. uzgadnia ze zgłaszającym miejsce, gdzie wykonywane są badania i/lub testy;

1.3.3. wykonuje lub dysponuje już wykonanymi odpowiednimi badaniami i/lub testami, aby sprawdzić, czy zastosowane przez producenta rozwiązania spełniają zasadnicze wymogi, gdy nie zostały zastosowane normy, określone w art. 5;

1.3.4. wykonuje lub dysponuje już wykonanymi odpowiednimi badaniami i/lub testami, aby sprawdzić, czy wybrane przez producenta do stosowania odpowiednie normy zostały zastosowane skutecznie, zapewniając przez to zgodność z zasadniczymi wymogami.

1.4. W przypadku gdy typ spełnia przepisy niniejszej dyrektywy, jednostka notyfikowana wydaje składającemu wniosek świadectwo zatwierdzenia typu WE. Świadectwo zawiera wnioski z badania, warunki (jeżeli istnieją) jego ważności, dane niezbędne do identyfikacji zatwierdzonej wagi i, jeśli ma to zastosowanie, opis jej działania. Wszystkie odpowiednie elementy techniczne takie, jak rysunki i schematy powinny zostać załączone do świadectwa zatwierdzenia typu WE.

Świadectwo posiada okres ważności 10 lat od daty jego wydania, który może być przedłużany na następne okresy po 10 lat każdy.

W przypadku zasadniczych zmian w konstrukcji wagi, np. w wyniku zastosowania nowej technologii, ważność świadectwa może być ograniczona do dwóch lat i przedłużona o trzy lata.

1.5. Każda jednostka notyfikowana okresowo udostępnia wszystkim Państwom Członkowskim wykazy:

— otrzymanych wniosków o badanie typu WE,

— wydanych świadectw zatwierdzenia typu WE,

— odrzuconych wniosków o zatwierdzenie typu,

— uzupełnień i zmian odnoszących się do już wydanych dokumentów.

Każda jednostka notyfikowana ponadto bezzwłocznie informuje wszystkie Państwa Członkowskie o unieważnianych świadectwach zatwierdzenia typu WE.

Każde Państwo Członkowskie udostępnia te informacje wszystkim wyznaczonym przez siebie organom.

1.6. Inne jednostki notyfikowane mogą otrzymać kopie świadectw wraz z załącznikami do nich.

1.7. Składający wniosek na bieżąco informuje jednostkę notyfikowaną, która wydała świadectwo zatwierdzenia typu WE o jakichkolwiek zmianach zatwierdzonego typu.

Zmiany zatwierdzonego typu muszą uzyskać dodatkowo akceptację jednostki notyfikowanej, która wydała świadectwo zatwierdzenia typu WE, gdy takie zmiany wpływają na zgodność z zasadniczymi wymogami

▼B

niniejszej dyrektywy lub na określone warunki użytkowania wagi. Takie dodatkowe zatwierdzenie wydawane jest w postaci dodatku do oryginalnego świadectwa zatwierdzenia typu WE.

2. **Deklaracja zgodności typu WE (gwarancja jakości produkcji)**

2.1. Deklaracja zgodności typu WE (gwarancja jakości produkcji) stanowi procedurę, dzięki której producent, spełniający zobowiązania podane w ppkt 2.2 deklaruje, że dane wagi są zgodne z typem, jak opisano w świadectwie zatwierdzenia typu WE i spełniają dotyczące ich wymogi niniejszej dyrektywy.

▼M1

Producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie umieszcza na każdej wadze oznakowanie CE i oznaczenia identyfikacyjne przewidziane w załączniku IV oraz sporządza pisemną deklarację zgodności.

Wraz z oznakowaniem CE umieszczany jest numer odróżniający organu notyfikowanego odpowiedzialnego za nadzór WE określony w ppkt 2.4.

▼B

2.2. Producent dysponuje odpowiednio wprowadzonym systemem jakości, szczegółowo określonym w ppkt 2.3 i podlega nadzorowi WE, określonemu w ppkt 2.4.

2.3. *System jakości*

2.3.1. Producent składa wniosek do jednostki notyfikowanej o zatwierdzenie systemu jakości.

Wniosek powinien zawierać:

— zobowiązanie spełnienia zobowiązań, wynikających z zatwierdzonego systemu jakości,

— zobowiązanie utrzymywania zatwierdzonego systemu jakości w stanie zapewniającym jego ciągłą odpowiedniość i skuteczność.

Producent udostępnia jednostce notyfikowanej wszystkie istotne informacje, a zwłaszcza dokumentację systemu jakości i dokumentację konstrukcyjną wagi.

2.3.2. System jakości zapewnia zgodność wag z typem opisanym w świadectwie zatwierdzenia typu WE i z dotyczącymi ich wymogami niniejszej dyrektywy.

Wszystkie elementy, wymogi i przepisy, przyjęte przez producenta, powinny być udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany w postaci zapisanych reguł, procedur i instrukcji. Ta dokumentacja systemu jakości zapewnia prawidłowe zrozumienie programów jakości, planów, podręczników i zapisów.

Powinna ona zawierać w szczególności odpowiedni opis:

— celów jakości i struktury organizacyjnej, obowiązków i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości wyrobu,

— procesu wytwarzania, technik kontroli i zapewnienia jakości oraz systematycznych środków, które będą wykorzystane,

— badań i testów, które będą wykonywane przed, w czasie i po wyprodukowaniu oraz częstotliwości z jaką będą one przeprowadzane,

— środków mających na celu sprawdzanie osiągnięcia wymaganej jakości produktu i skuteczności działania systemu jakości.

2.3.3. Jednostka notyfikowana bada oraz ocenia system jakości w celu ustalenia, czy spełnia on wymogi określone w ppkt 2.3.2. Przyjmuje ona zgodność z tymi wymogami w odniesieniu do systemu jakości, który wprowadza odpowiednią normę zharmonizowaną.

Powinna ona powiadomić producenta o swojej decyzji i poinformować o tym inne jednostki notyfikowane. Powiadomienie producenta zawiera wnioski z badania, a w przypadku odmowy, uzasadnienie takiej decyzji.

2.3.4. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel zawiadamia jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system jakości, o każdym uaktualnieniu systemu zapewnienia jakości wynikającym ze zmian, wniesionych np. przez nowe technologie lub nowe koncepcje jakości.

2.3.5. Jednostka notyfikowana, która cofnęła zatwierdzenie systemu jakości, zawiadamia o tym inne jednostki notyfikowane.

▼B

2.4. *Nadzór WE*

2.4.1. Celem nadzoru WE jest upewnienie się, że producent należycie spełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości.

2.4.2. Producent umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp w celach kontrolnych, do pomieszczeń wytwórczych, kontrolnych, badawczych i magazynowych, oraz przekazuje jej wszelkie niezbędne informacje, w szczególności:

— dokumentację systemu jakości,

— dokumentację konstrukcyjną,

— zapisy, dotyczące jakości, np. sprawozdania z kontroli i badań oraz dane dotyczące kalibracji, informacje dotyczące kwalifikacji personelu itp.

Jednostka notyfikowana okresowo przeprowadza kontrole w celu upewnienia się, że producent utrzymuje i stosuje system jakości; przekazuje producentowi sprawozdanie z kontroli.

Jednostka notyfikowana może dodatkowo składać niezaplanowane wizyty u producenta. Podczas takich wizyt jednostka notyfikowana może przeprowadzać kontrole pełne lub częściowe. Przekazuje ona producentowi sprawozdanie z takiej wizyty i, w miarę potrzeby, sprawozdanie z kontroli.

2.4.3. ednostka notyfikowana upewnia się, że producent utrzymuje i stosuje zatwierdzony system jakości.

▼M1

3. **Weryfikacja WE**

3.1. Weryfikacja WE jest procedurą, według której producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie zapewnia i oświadcza, że wagi będące przedmiotem kontroli zgodnie z ppkt 3.3 są zgodne z typem zatwierdzonym w świadectwie badania typu WE i spełniają stosujące się do nich wymogi niniejszej dyrektywy.

3.2. Producent przyjmuje wszystkie niezbędne środki w celu zapewnienia wytwarzania w procesie produkcyjnym wag, zgodnych, gdzie stosowne, z typem zatwierdzonym w świadectwie badania typu WE oraz odpowiednimi wymogami niniejszej dyrektywy, które mają do nich zastosowanie. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie umieszcza oznakowanie CE na każdej wadze i sporządza pisemną deklarację zgodności.

3.3. Organ notyfikowany przeprowadza odpowiednie badania i testy w celu skontrolowania zgodności produktu z wymogami niniejszej dyrektywy, przeprowadzając badania i testy w odniesieniu do każdej z wag, wyszczególnione w ppkt 3.5.

3.4. W odniesieniu do wag, które nie podlegają zatwierdzeniu typu WE, dokumenty odnoszące się do projektu wag, określone w załączniku III, muszą być dostępne na żądanie organu notyfikowanego.

3.5. Weryfikacja przez kontrolę i badanie każdej wagi.

3.5.1. W odniesieniu do każdej wagi przeprowadza się indywidualne badania i właściwe testy ustanowione w odpowiednich normach, określonych w art. 5 lub testy równoważne, w celu sprawdzenia, gdzie stosowne, zgodności tych wag z typem zatwierdzonym w świadectwie badania typu WE i z stosującymi się do ich wymogami niniejszej dyrektywy.

3.5.2. Organ notyfikowany umieszcza swój numer identyfikacyjny lub zleca jego umieszczenie na każdej wadze, której zgodność z wymogami została potwierdzona i sporządza pisemne świadectwo zgodności odnoszące się do przeprowadzonych testów.

3.5.3. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel muszą zapewnić możliwość dostarczenia na żądanie świadectw zgodności wydanych przez notyfikowany organ.

4. **Weryfikacja jednostkowa WE**

4.1. Weryfikacja WE jest procedurą, według której producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie, zapewnia i oświadcza, że waga całkowicie zaprojektowana do celów szczególnego zastosowania, która otrzymała świadectwo określone w ppkt 4.2, jest zgodna z wymogami niniejszej dyrektywy, stosującymi się do niej. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie umieszcza oznakowanie CE na wadze i sporządza pisemną deklarację zgodności.

▼M1

4.2. W stosunku do wag organ notyfikowany przeprowadza badania i właściwe testy ustanowione w odpowiednich normach, określonych w art. 5, lub testy równoważne, w celu zapewnienia zgodności tych wag z odpowiednimi wymogami niniejszej dyrektywy.

Organ notyfikowany umieszcza swój numer identyfikacyjny lub zleca jego umieszczenie na wadze, której zgodność z wymogami została potwierdzona i sporządza pisemne świadectwo zgodności odnoszące się do przeprowadzonych testów.

4.3. Dokumentacja techniczna odnosząca się do projektu wagi, określona w załączniku III, ma na celu umożliwienie oceny zgodności z wymaganiami niniejszej dyrektywy, jak również zrozumienia projektu, procesu produkcyjnego oraz działania wagi. Musi być udostępniona organowi notyfikowanemu.

4.4. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel muszą zapewnić możliwość dostarczenia na żądanie świadectw zgodności wydanych przez notyfikowany organ.

▼B

5. **Przepisy wspólne**

5.1. Deklaracja zgodności typu WE (gwarancja jakości produkcji), legalizacja WE oraz legalizacja jednostkowa WE mogą być przeprowadzane w zakładzie producenta lub w dowolnym innym miejscu, jeśli transport do miejsca użytkowania nie wymaga demontażu wagi, jeżeli uruchomienie w miejscu użytkowania nie wymaga zmontowania wagi lub innych prac instalacyjnych, które mogłyby mieć wpływ na właściwości wagi i jeśli jest brana pod uwagę wartość siły grawitacji w miejscu eksploatowania wagi lub jeśli właściwości wagi są niezależne od zmiany siły grawitacji. We wszystkich innych przypadkach wymienione wyżej procedury powinny być wykonywane w miejscu użytkowania wagi.

5.2. Jeżeli właściwości wagi są zależne od zmiany siły grawitacji, procedury określone w ppkt 5.1 mogą być wykonywane w dwóch etapach, gdzie drugi etap obejmuje wszystkie badania i testy, których wynik jest zależny od siły grawitacji, a pierwszy etap – wszystkie inne badania i testy. Drugi etap przeprowadzany jest w miejscu użytkowania wagi. Jeżeli Państwo Członkowskie ustaliło strefy grawitacyjne na swoim terytorium, wyrażenie „w miejscu użytkowania wagi" może być odczytane jako „w strefie grawitacyjnej użytkowania wagi".

▼M1

5.3.1. W przypadku gdy producent występował o przeprowadzenie w dwóch etapach jednej z procedur wymienionych w ppkt 5.1 i gdy te dwa etapy przeprowadzane będą przez różne strony, waga, która przeszła przez pierwszy etap procedury, musi mieć numer identyfikacyjny notyfikowanego organu, który uczestniczył w tym etapie.

5.3.2. Strona, która przeprowadziła pierwszy etap procedury, wydaje dla każdej z wag świadectwo, zawierające dane niezbędne do zidentyfikowania wagi i wyszczególnienie badań i testów, które zostały przeprowadzone.

Strona, która przeprowadza drugi etap tej procedury, wykonuje badania i testy, które nie zostały wcześniej przeprowadzone.

Producent lub jego upoważniony przedstawiciel muszą zapewnić możliwość dostarczenia na żądanie świadectw zgodności wydanych przez notyfikowany organ.

▼B

5.3.3. Producent, który występował o deklarację zgodności typu WE (gwarancję jakości produkcji) w etapie pierwszym, może albo stosować tę samą procedurę co w etapie drugim albo zdecydować się na kontynuowanie w etapie drugim legalizacji WE.

▼M1

5.3.4. Oznakowanie CE umieszczane jest na wadze po zakończeniu drugiego etapu wraz z numerem identyfikacyjnym organu notyfikowanego, który uczestniczył w drugim etapie.

▼B

ZAŁĄCZNIK III

Dokumentacja konstrukcyjna

Dokumentacja techniczna musi przedstawiać konstrukcję, wykonanie i działanie wyrobu, podane w sposób zrozumiały i umożliwiający ocenę zgodności z wymogami niniejszej dyrektywy.

Dokumentacja zawiera w stopniu wymaganym dla oceny:

— ogólny opis typu,

— projekty koncepcyjne i rysunki wykonawcze oraz schematy części składowych, podzespołów, układów itd.,

— opisy i objaśnienia, konieczne dla zrozumienia wyżej wymienionych dokumentów, włącznie z działaniem wagi,

— wykaz norm, określonych w art. 5, stosowanych w całości lub częściowo, oraz opisy przyjętych rozwiązań w celu spełnienia zasadniczych wymogów, gdy nie zostały zastosowane normy określone w art. 5,

— wyniki wykonanych obliczeń konstrukcyjnych oraz badań itd.,

— sprawozdania z badań,

— świadectwo zatwierdzenia typu WE oraz wyniki odpowiednich testów wag, zawierających części identyczne z zawartymi w projekcie.

▼B

ZAŁĄCZNIK IV

1. **Wagi podlegające procedurze oceny zgodności WE**

1.1. Wagi te posiadają naniesione:

▼M1

a) — oznakowanie CE składające się z symbolu „CE”;, jak określono w załączniku IV,

— numer(-y) identyfikacyjny(-e) notyfikowanego organu(-ów) przeprowadzającego(-ych) nadzór WE lub weryfikację WE.

Oznakowanie i oznaczenia informacyjne umieszczone na wadze są wyraźnie zgrupowane razem;

▼B

b) zieloną kwadratową nalepkę o wymiarach co najmniej 12,5 mm x 12,5 mm z nadrukowaną dużą literą „M” w kolorze czarnym;

c) następujące napisy:

— numer świadectwa zatwierdzenia typu WE, gdzie stosowne,

— znak fabryczny lub nazwa producenta,

— klasa dokładności zamknięta w elipsie lub między dwoma liniami poziomymi, połączonymi dwoma półokręgami,

— obciążenie maksymalne w postaci Max…,

— obciążenie minimalne w postaci Min…,

— działka legalizacyjna w postaci *e* =,

▼M1

— dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało umieszczone,

▼B

oraz, gdzie stosowne:

— numer seryjny,

— dla wag składających się z oddzielnych, ale połączonych zespołów: znak identyfikacyjny na każdym zespole,

— działka elementarna, jeżeli jest ona różna od e, w postaci d =…,

— granica zakresu tarowania urządzenia dodającego, w postaci T = + …,

— granica zakresu tarowania urządzenia odejmującego, jeżeli jest on różny od Max, w postaci T = –…,

— działka elementarna tary, jeżeli jest ona różna od d, w postaci d_T =…,

— maksymalne obciążenie bezpieczne, jeżeli różni się od Max, w postaci Lim…,

— szczególne granice temperatur, w postaci… ºC/… ºC,

— przełożenie między szalką ładunkową a obciążeniem.

1.2. Wagi posiadają zapewnioną możliwość umieszczenia ►M1 oznakowanie CE ◄ i/lub napisów. Powinno być to tak rozwiązane, aby było niemożliwe usunięcie tego znaku i napisów bez ich uszkodzenia, oraz by znak oraz napisy były widoczne, gdy waga znajduje się w zwykłym położeniu roboczym.

1.3. W przypadku gdy jest stosowana tabliczka znamionowa, powinno być możliwe jej plombowanie, chyba że nie może być ona usunięta bez uszkodzenia. Jeśli tabliczka znamionowa może być plombowana, powinno być możliwe umieszczenie na niej znaku kontrolnego.

1.4. Napisy Max, Min, e, d, przedstawione są również w pobliżu miejsca wyświetlania wyniku, jeżeli nie zostały one tam już umieszczone.

1.5. Każde urządzenie pomiarowe obciążenia, które jest, albo może być, podłączone do jednego lub więcej pomostów powinno mieć odpowiednie napisy, odnoszące się do tych pomostów.

2. **Inne wagi**

Inne wagi muszą posiadać naniesione:

— znak fabryczny lub nazwę producenta,

— obciążenie maksymalne w postaci Max…

Wagi te mogą nie mieć nalepek, przewidzianych w ppkt 1.1 lit. b).

▼B

3. **Symbol ograniczonego stosowania określony w art. 12**

Symbol ten utworzy duża litera „M”, drukowana w kolorze czarnym na czerwonym tle o powierzchni kwadratowej co najmniej 25 mm x 25 mm, z dwoma przecinającymi się przekątnymi, tworzącymi krzyż.

▼B

ZAŁĄCZNIK V

Poniżej podane zostały minimalne kryteria, które mają być stosowane przez Państwa Członkowskie przy wyznaczaniu organów do wykonywania zadań, wchodzących w zakres procedu, określonych w art. 8.

1. Organy dysponują niezbędnym personelem, środkami oraz wyposażeniem.
2. Personel posiada kompetencje techniczne oraz rzetelność zawodową.
3. Organy pracują niezależnie od wszelkich środowisk, grup lub osób bezpośrednio albo pośrednio zainteresowanych wagami nieautomatycznymi w zakresie wykonywania testów, przygotowywania sprawozdań, wydawania świadectw oraz nadzoru, wymaganych przez niniejszą dyrektywę.
4. Personel przestrzega tajemnicy zawodowej.
5. Organy posiadają wykupioną polisę ubezpieczeniową odpowiedzialności cywilnej, jeśli odpowiedzialność cywilna tych organów nie jest ponoszona przez Państwo na mocy prawa krajowego.

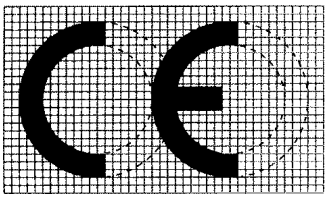
Spełnienie warunków wymienionych w pkt 1 i 2 poddawane jest okresowemu sprawdzeniu przez Państwa Członkowskie.

▼M1

ZAŁĄCZNIK VI

OZNAKOWANIE ZGODNOŚCI CE

— Oznakowanie zgodności CE składa się z liter „CE” w następującej formie:



— W przypadku zmniejszania lub powiększania oznakowania CE proporcje powyższego rysunku muszą być zachowane.

— Różne elementy oznakowania CE muszą mieć wyraźnie takie same wymiary pionowe, które nie mogą być mniejsze niż 5 mm.