Dieses Dokument ist lediglich eine Dokumentationsquelle, für deren Richtigkeit die Organe der Gemeinschaften keine Gewähr übernehmen

►**B**

RICHTLINIE DES RATES

vom 26. Juli 1971

zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend gemeinsame Vorschriften über Meßgeräte sowie über Meß- und Prüfverfahren

(71/316/EWG)

(ABl. L 202 vom 6.9.1971, S. 1)

Geändert durch:

		Amtsblatt Nr.	Seite	Datum
►**M1**	Richtlinie 72/427/EWG des Rates vom 19. Dezember 1972	L 291	156	28.12.1972

Geändert durch:

►**A1**	Beitrittsakte Dänemarks, Irlands, des Vereinigten Königreichs Großbritannien und Nordirland	L 73	14	27.3.1972
	(angepaßt durch den Beschluß des Rates vom 1. Januar 1973)	L 2	1	1.1.1973

▼B

RICHTLINIE DES RATES

vom 26. Juli 1971

zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend gemeinsame Vorschriften über Meßgeräte sowie über Meß- und Prüfverfahren

(71/316/EWG)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments [1],

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses [2],

in Erwägung nachstehender Gründe:

In jedem Mitgliedstaat werden die technischen Merkmale für Meßgeräte sowie die Meß- und Prüfverfahren durch zwingende Vorschriften festgelegt; diese Vorschriften sind von Mitgliedstaat zu Mitgliedstaat verschieden. Ihre Unterschiede behindern den Warenverkehr und können ungleiche Wettbewerbsbedingungen innerhalb der Gemeinschaft schaffen.

Durch die in den einzelnen Mitgliedstaaten bestehenden Prüfungen soll unter anderem sichergestellt werden, daß die einem Käufer gelieferte Menge dem von ihm bezahlten Preis entspricht; es ist daher nicht das Ziel dieser Richtlinie, diese Prüfungen abzuschaffen, sondern die Unterschiede in den Rechtsvorschriften insoweit zu beseitigen, als sie ein Hemmnis für den Warenverkehr bilden.

Diese Hindernisse für die Errichtung und das Funktionieren des Gemeinsamen Marktes können verringert und beseitigt werden, wenn in den Mitgliedstaaten gleiche Vorschriften gelten, die in einem ersten Stadium als Ergänzung und später, wenn die erforderlichen Voraussetzungen gegeben sind, an Stelle der bisher bestehenden einzelstaatlichen Vorschriften angewendet werden.

Die Gemeinschaftsvorschriften bieten selbst während der Zeit, in der sie gleichzeitig mit den einzelstaatlichen Vorschriften Anwendung finden, den Unternehmen die Möglichkeit, ihre Fertigung so zu gestalten, daß die technischen Merkmale ihrer Erzeugnisse einheitlich sind und diese demzufolge innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft vertrieben und verwendet werden können, nachdem sie die EWG-Prüfungen durchlaufen haben.

Die Gemeinschaftsvorschriften über technische Ausführung und Arbeitsweise sollen gewährleisten, daß die Meßgeräte auch bei ständiger Benutzung Meßergebnisse liefern, die für ihren jeweiligen Zweck hinreichend genau sind.

Die Einhaltung dieser technischen Vorschriften wird von den Mitgliedstaaten herkömmlicherweise vor dem Vertrieb oder der erstmaligen Verwendung überwacht, gegebenenfalls auch während der Benutzung der Meßgeräte, und zwar insbesondere durch die Verfahren der Bauartzulassung und der Eichung. Zur Verwirklichung des freien Warenverkehrs mit diesen Geräten innerhalb der Gemeinschaft ist es weiter erforderlich, in Übereinstimmung mit dieser Richtlinie und den Einzelrichtlinien eine gegenseitige Anerkennung der Prüfverfahren zwischen den Mitgliedstaaten vorzusehen und hierfür entsprechende Verfahren für die EWG-Bauartzulassung, die EWG-Ersteichung und für EWG-Meß- und Prüfverfahren einzuführen.

---

(1) ABl. Nr. C 45 vom 10. 5. 1971, S. 26.
(2) ABl. Nr. C 36 vom 19. 4. 1971, S. 8.

▼B

Das Vorhandensein der Zeichen oder Stempel an einem Meßgerät oder Erzeugnis, das die vorgeschriebenen Prüfungen durchlaufen hat, läßt die Annahme zu, daß dieses Gerät oder Erzeugnis den einschlägigen technischen Gemeinschaftsvorschriften entspricht, so daß sich eine Wiederholung der bereits durchgeführten Prüfungen bei der Einfuhr und bei der Inbetriebnahme erübrigt.

Die einzelstaatlichen meßtechnischen Regelungen betreffen zahlreiche Kategorien von Meßgeräten oder Erzeugnissen. Es empfiehlt sich daher, in dieser Richtlinie die allgemeinen Bestimmungen festzulegen, die sich insbesondere auf die Verfahren der EWG-Bauartzulassung, der EWG-Ersteichung und der EWG-Meß- und -Prüfverfahren beziehen. In Einzelrichtlinien sind für die verschiedenen Kategorien von Geräten und Erzeugnissen Vorschriften über die technische Ausführung, die Arbeitsweise, die Genauigkeit, die Prüfmodalitäten sowie gegebenenfalls die Bedingungen festgelegt, unter denen die bisherigen einzelstaatlichen Vorschriften durch Gemeinschaftsvorschriften ersetzt werden —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

KAPITEL I

Grundprinzipien

Artikel 1

(1) Die Mitgliedstaaten dürfen den Vertrieb und die Inbetriebnahme eines Meßgeräts, nachstehend als „Gerät“ bezeichnet, oder einer Zusatzeinrichtung nicht verweigern, verbieten oder beschränken, wenn das betreffende Gerät oder die betreffende Einrichtung mit dem in Artikel 10 bzw. 11 vorgeschriebenen Stempel und Zeichen für die EWG-Bauartzulassung bzw. die EWG-Ersteichung versehen ist.

(2) Die Mitgliedstaaten betrachten die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Ersteichung als gleichwertig den entsprechenden einzelstaatlichen Maßnahmen.

(3) Die Mitgliedstaaten können für eine Geräteart die EWG-Bauartzulassung oder die EWG-Ersteichung nur dann fordern, wenn entsprechende Maßnahmen für Geräte derselben Art, die den nicht auf Gemeinschaftsebene harmonisierten einzelstaatlichen Vorschriften entsprechen, vorgeschrieben sind.

(4) In den Einzelrichtlinien werden für die betreffenden Gerätearten die meßtechnischen Eigenschaften und die technischen Vorschriften über Ausführung und Arbeitsweise festgelegt.

In den Einzelrichtlinien kann außerdem festgelegt werden,

— daß diese Geräte in allen Mitgliedstaaten der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Ersteichung oder einer dieser Maßnahmen unterliegen;

— zu welchem Zeitpunkt einzelstaatliche Vorschriften, die von den Mitgliedstaaten in Übereinstimmung mit dieser Einzelrichtlinie erlassen werden, die früheren einzelstaatlichen Vorschriften für neue Geräte der gleichen Art vollständig ersetzen.

KAPITEL II

EWG-Bauartzulassung

Artikel 2

(1) Die EWG-Bauartzulassung ist die Zulassung von Geräten eines Herstellers zur EWG-Ersteichung; ist eine Ersteichung nicht vorgeschrieben, so stellt die EWG-Bauartzulassung die Genehmigung für den Vertrieb und die Inbetriebnahme dar. Wird in der betreffenden Einzelrichtlinie eine Geräteart von der EWG-Bauartzulassung befreit, so sind die Geräte dieser Art zur EWG-Ersteichung allgemein zugelassen.

▼B

(2) Die Mitgliedstaaten erteilen, sofern sie über die erforderliche technische Ausstattung verfügen, auf Antrag des Herstellers oder seines Beauftragten die EWG-Bauartzulassung für jede Gerätebauart und für jede Zusatzeinrichtung, sofern sie die meßtechnischen Eigenschaften aufweisen und die Vorschriften über technische Ausführung und Arbeitsweise erfüllen, die in der für die betreffende Geräteart maßgebenden Einzelrichtlinie festgelegt sind.

(3) Der Antrag auf eine EWG-Bauartzulassung für eine bestimmte Gerätebauart darf nur in einem einzigen Mitgliedstaat gestellt werden.

(4) Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung erteilt hat, sorgt dafür, daß er von allen Änderungen an einer zugelassenen Gerätebauart Kenntnis erhält. Er unterrichtet die übrigen Mitgliedstaaten von diesen Änderungen.

Änderungen einer zugelassenen bzw. Anfügungen an eine zugelassene Gerätebauart bedürfen, wenn sie die Meßergebnisse bzw. die normalen Verwendungsbedingungen des Geräts beeinflussen oder beeinflussen können, einer ergänzenden EWG-Bauartzulassung des Mitgliedstaats, der die EWG-Bauartzulassung erteilt hat.

(5) Die Mitgliedstaaten erteilen die EWG-Bauartzulassung nach den in diesem Kapitel in Anhang I Nummern 1 und 2 sowie in den Einzelrichtlinien festgelegten Vorschriften.

Artikel 3

Wird eine EWG-Bauartzulassung für Zusatzeinrichtungen erteilt, so wird in dieser Bauartzulassung folgendes festgelegt:

— die Gerätebauarten, denen diese Zusatzeinrichtungen angeschlossen oder angefügt bzw. in die sie eingebaut werden dürfen;

— die allgemeinen Bedingungen für die Gesamtfunktion der Geräte, für die sie zugelassen sind.

Artikel 4

(1) Fallen die Ergebnisse der in Anhang I Nummer 2 vorgesehenen Prüfung positiv aus, so stellt der Mitgliedstaat, der die Prüfung durchgeführt hat, eine Bescheinigung über die EWG-Bauartzulassung aus und übermittelt sie dem Antragsteller. Dieser muß in den in Artikel 11 oder in einer Einzelrichtlinie vorgesehenen Fällen das in der Bescheinigung angegebene Zulassungszeichen auf jedem mit der zugelassenen Bauart übereinstimmenden Gerät anbringen. In allen anderen Fällen kann er dieses Zulassungszeichen anbringen.

(2) Die Vorschriften über Bescheinigungen, Zulassungszeichen, Hinterlegung eines Mustergeräts und die Bekanntmachung der EWG-Bauartzulassung sind in Anhang I Nummern 3, 4, 5 und 6 aufgeführt.

Artikel 5

(1) Die EWG-Bauartzulassung gilt 10 Jahre. Ihre Gültigkeit kann um jeweils 10 Jahre verlängert werden; die Zahl der Geräte, die in Übereinstimmung mit der zugelassenen Bauart hergestellt werden dürfen, ist nicht beschränkt.

Wird die Gültigkeit der EWG-Bauartzulassung nicht verlängert, so gelten diejenigen Geräte, die bereits im Gebrauch sind, sofern sie gemäß den Vorschriften dieser Richtlinie hergestellt wurden und verwendet wurden, als zugelassen.

(2) Können bestimmte Geräte nicht die Zulassung oder Verlängerung nach Absatz 1 erhalten, so kann nach Unterrichtung und gegebenenfalls nach Anhörung der anderen Mitgliedstaaten eine beschränkte Zulassung oder Verlängerung erteilt werden. In dem im dritten Gedankenstrich vorgesehenen Fall muß die vorherige Anhörung erfolgen, wenn sich der Aufstellungsort in einem anderen als dem Staat befindet, der die Bescheinigung über die EWG-Bauartzulassung

▼B

ausstellt. Die EWG-Bauartzulassung kann folgende Beschränkungen enthalten:

— Begrenzung der Gültigkeitsdauer auf weniger als 10 Jahre;

— Begrenzung der Zahl der zugelassenen Geräte;

— Verpflichtung, den zuständigen Behörden den jeweiligen Aufstellungsort mitzuteilen;

— Beschränkung des Anwendungsbereichs.

(3) Bei Anwendung neuer Techniken, die nicht in einer Einzelrichtlinie vorgesehen sind, kann nach Anhörung der übrigen Mitgliedstaaten ebenfalls eine beschränkte EWG-Bauartzulassung erteilt werden. Sie kann Beschränkungen nach Absatz 2 und besondere Anforderungen in bezug auf die angewandte Technik enthalten.

Diese Zulassung darf jedoch nur erteilt werden,

— wenn die Einzelrichtlinie für die betreffende Geräteart in Kraft getreten ist;

— wenn die in den Einzelrichtlinien festgelegten Fehlergrenzen nicht überschritten werden.

Die Gültigkeitsdauer einer solchen Zulassung beträgt bis zu 2 Jahren. Sie kann um weitere 3 Jahre verlängert werden.

(4) Ist der Mitgliedstaat, der die beschränkte EWG-Bauartzulassung nach Absatz 3 erteilt hat, der Auffassung, daß eine neue Technik sich in der Praxis bewährt hat, so stellt er einen Antrag auf Anpassung der Einzelrichtlinie an den technischen Fortschritt gemäß Artikel 18 und 19.

Artikel 6

Ist für eine Geräteart, die den Bestimmungen einer Einzelrichtlinie entspricht, eine EWG-Bauartzulassung nicht erforderlich, so können diese Geräte vom Hersteller unter dessen Verantwortung mit dem Sonderzeichen gemäß Anhang I Nummer 3.3 versehen werden.

Artikel 7

(1) Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung erteilt hat, kann diese in folgenden Fällen widerrufen:

a) wenn Geräte, für die diese Zulassung erteilt worden ist, der zugelassenen Bauart oder der einschlägigen Einzelrichtlinie nicht entsprechen;

b) wenn die in der Zulassungsbescheinigung oder in dem Artikel 5 Absätze 2 und 3 genannten meßtechnischen Erfordernisse nicht eingehalten werden.

(2) Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung erteilt hat, muß diese widerrufen, wenn die Geräte der zugelassenen Bauart bei ihrer Verwendung einen Fehler allgemeiner Art erkennen lassen, der sie für ihren Zweck ungeeignet macht.

(3) Wird der genannte Mitgliedstaat von einem anderen Mitgliedstaat darüber unterrichtet, daß einer der in Absatz 1 oder 2 genannten Fälle gegeben ist, so trifft er nach Anhörung dieses Staates ebenfalls die in diesen Absätzen vorgesehenen Maßnahmen.

(4) Der Mitgliedstaat, der den in Absatz 2 genannten Fall festgestellt hat, kann den Vertrieb und die Inbetriebnahme der Geräte bis auf weiteres untersagen. Er unterrichtet unverzüglich die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission unter Angabe der Gründe über seine Entscheidung. Dasselbe gilt in den in Absatz 1 vorgesehenen Fällen bei Geräten, für die eine EWG-Ersteichung nicht erforderlich ist, wenn der Hersteller nach erfolgter Anmahnung die Übereinstimmung mit der zugelassenen Bauart bzw. mit den Anforderungen der einschlägigen Einzelrichtlinie nicht herbeigeführt hat.

(5) Bestreitet der Mitgliedstaat, der die Zulassung erteilt hat, daß der ihm gemeldete in Absatz 2 genannte Fall gegeben ist, oder daß die

▼B

nach Absatz 4 getroffenen Maßnahmen gerechtfertigt sind, so bemühen sich die betreffenden Mitgliedstaaten um die Beilegung des Streitfalls.

Die Kommission wird laufend über den Stand der Bemühungen unterrichtet. Erforderlichenfalls führt sie Konsultationen durch, die geeignet sind, eine Lösung herbeizuführen.

KAPITEL III

EWG-Ersteichung

Artikel 8

(1) Die EWG-Ersteichung ist die Prüfung und Bestätigung der Übereinstimmung eines neuen oder erneuerten Gerätes mit der zugelassenen Bauart und/oder den in der betreffenden Einzelrichtlinie festgelegten Anforderungen an Meßgeräte; sie findet ihren Ausdruck im EWG-Eichstempel.

(2) Die Mitgliedstaaten nehmen, sofern sie über die erforderliche technische Ausstattung verfügen, die EWG-Ersteichung an den Geräten vor, die nach Angabe des Herstellers die meßtechnischen Eigenschaften besitzen und die technischen Vorschriften über Ausführung und Arbeitsweise erfüllen, die in der für die betreffende Geräteart geltenden Einzelrichtlinie festgelegt sind.

(3) Für die mit dem Stempel der EWG-Ersteichung versehenen Geräte gilt die in Artikel 1 Absatz 1 vorgesehene Verpflichtung der Mitgliedstaaten bis zum Ende des Jahres, das auf das Jahr der Anbringung des Stempels der EWG-Ersteichung folgt, soweit nicht in den Einzelrichtlinien ein längerer Zeitraum vorgesehen ist.

Artikel 9

Wird ein Gerät zur EWG-Ersteichung vorgelegt, so prüft der die Ersteichung vornehmende Mitgliedstaat, ob

a) das Gerät einer nichtzulassungspflichtigen Bauart angehört und, falls dies zutrifft, ob es den in der einschlägigen Einzelrichtlinie festgelegten Vorschriften über technische Ausführung und Arbeitsweise entspricht;

b) das Gerät eine EWG-Bauartzulassung erhalten hat und, falls dies zutrifft, ob es der zugelassenen Bauart entspricht.

Die bei der EWG-Ersteichung durchzuführenden Prüfungen erstrecken sich in Übereinstimmung mit der jeweiligen Einzelrichtlinie insbesondere auf

— die meßtechnischen Eigenschaften,

— die Fehlergrenzen,

— die Konstruktion, soweit durch sie gewährleistet wird, daß die meßtechnischen Eigenschaften bei normalem Gebrauch des Gerätes nicht nennenswert beeinträchtigt werden,

— das Vorhandensein der geforderten Aufschriften sowie die Anbringung der Stempelschilder an der vorgeschriebenen Stelle.

Artikel 10

(1) Ist das Ergebnis der Kontrollen für die EWG-Ersteichung eines Gerätes gemäß Artikel 9 und gemäß Anhang II Nummern 1 und 2 positiv, so bringen die Mitgliedstaaten auf diesem Gerät den EWG-Stempel für die teilweise oder vollständige EWG-Ersteichung gemäß Anhang II Nummer 3 an.

(2) Die Muster und die Merkmale der Stempel für die EWG-Ersteichung sind in Anhang II Nummer 3 aufgeführt.

Artikel 11

Ist für eine Geräteart, die einer Einzelrichtlinie entspricht, keine EWG-Ersteichung vorgeschrieben, so werden diese Geräte vom Hersteller

▼B

unter dessen Verantwortung mit dem EWG-Bauart-Zulassungszeichen versehen, das in Anhang I Nummer 3.4 beschrieben ist.

KAPITEL IV

Gemeinsame Vorschriften für die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Ersteichung

Artikel 12

Die Mitgliedstaaten treffen alle geeigneten Maßnahmen, um die Verwendung von Stempeln oder Aufschriften bei Geräten zu verhindern, die zu einer Verwechslung mit EWG-Zeichen oder -Stempeln führen könnten.

Artikel 13

Jeder Mitgliedstaat teilt den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission mit, welche Dienststellen, Gremien und Institute amtlich befugt sind, die Stempel nach Artikel 10 anzubringen.

Artikel 14

Die Mitgliedstaaten können verlangen, daß die vorgeschriebenen Aufschriften in ihrer Amtssprache bzw. ihren Amtssprachen abgefaßt werden.

KAPITEL V

Befundprüfungen

Artikel 15

(1) Werden von den Mitgliedstaaten im Gebrauch befindliche Geräte überprüft, die EWG-Stempel oder -Zeichen tragen, und sind diese Prüfungen und die Verkehrsfehlergrenzen nicht in Einzelrichtlinien festgelegt, so müssen die Anforderungen der Prüfungen und insbesondere die Verkehrsfehlergrenzen zu den Anforderungen der Prüfung vor Inbetriebnahme in demselben Verhältnis stehen wie bei Geräten, die einzelstaatliche und nicht auf Gemeinschaftsebene harmonisierte technische Vorschriften erfüllen.

(2) Entspricht ein mit dem EWG-Stempel oder -Zeichen versehenes im Gebrauch befindliches Gerät insbesondere hinsichtlich der Fehlergrenzen nicht den Erfordernissen der einschlägigen Einzelrichtlinie, so kann seine Verwendung unbeschadet Artikel 1 Absatz 1 nach den Bedingungen, die auch für Geräte mit einzelstaatlichem Stempel gelten, untersagt werden.

KAPITEL VI

EWG-Meß- und -Prüfverfahren

Artikel 16

(1) Die Angleichung von Meß- und Prüfverfahren sowie gegebenenfalls die Angleichung der zur Anwendung dieser Methoden erforderlichen Mittel kann in Einzelrichtlinien geregelt werden.

(2) Einzelrichtlinien können auch die Angleichung der Vertriebsbedingungen für bestimmte Erzeugnisse, insbesondere in bezug auf die Festlegung, die Messung und die Kennzeichnung verpackter Mengen, zum Gegenstand haben.

▼B

KAPITEL VII

Anpassung der Richtlinien an den technischen Fortschritt

Artikel 17

Nach dem Verfahren des Artikels 19 werden die zur Anpassung an den technischen Fortschritt erforderlichen Änderungen folgender Anhänge vorgenommen:

— der Anhänge I und II dieser Richtlinie,

— der technischen Anhänge der Einzelrichtlinien, die sich auf die verschiedenen Gerätearten sowie auf die Einheiten im gesetzlichen Meßwesen und die EWG-Prüfverfahren beziehen.

Artikel 18

(1) Es wird ein Ausschuß für die Anpassung der Richtlinien über die Beseitigung der technischen Handelshemmnisse bei Meßgeräten an den technischen Fortschritt — im folgenden „Ausschuß“ genannt — eingesetzt, der aus Vertretern der Mitgliedstaaten besteht und in dem ein Vertreter der Kommission den Vorsitz führt.

(2) Der Ausschuß gibt sich eine Geschäftsordnung.

Artikel 19

(1) Wird auf das in diesem Artikel festgelegte Verfahren Bezug genommen, so befaßt der Vorsitzende den Ausschuß von sich aus oder auf Antrag des Vertreters eines Mitgliedstaats.

(2) Der Vertreter der Kommission unterbreitet dem Ausschuß einen Entwurf der zu treffenden Maßnahmen. Der Ausschuß nimmt zu diesem Entwurf innerhalb einer Frist Stellung, die der Vorsitzende nach der Dringlichkeit der betreffenden Frage bestimmen kann. Die Stellungnahme kommt mit einer Mehrheit von ►A1 einundvierzig ◄ Stimmen zustande, wobei die Stimmen der Mitgliedstaaten nach Artikel 148 Absatz 2 des Vertrages gewogen werden. Der Vorsitzende nimmt an der Abstimmung nicht teil.

(3) a) Die Kommission trifft die in Aussicht genommenen Maßnahmen, wenn sie der Stellungnahme des Ausschusses entsprechen.

b) Entsprechen die in Aussicht genommenen Maßnahmen nicht der Stellungnahme des Ausschusses oder ist keine Stellungnahme ergangen, so schlägt die Kommission dem Rat unverzüglich die zu treffenden Maßnahmen vor. Der Rat beschließt mit qualifizierter Mehrheit.

c) Hat der Rat nach Ablauf einer Frist von drei Monaten, nachdem ihm der Vorschlag übermittelt worden ist, keinen Beschluß gefaßt, so werden die vorgeschlagenen Maßnahmen von der Kommission getroffen.

KAPITEL VIII

Schlußbestimmungen

Artikel 20

Jede zur Durchführung dieser Richtlinie und der einschlägigen Einzelrichtlinien getroffene Maßnahme, mit der die EWG-Bauartzulassung verweigert, nicht verlängert oder widerrufen wird oder mit der die EWG-Ersteichung verweigert oder der Vertrieb oder die Benutzung eines Gerätes untersagt wird, ist genau zu begründen. Sie ist den Betroffenen unter Angabe der in den Mitgliedstaaten zulässigen Rechtsmittel und der einschlägigen Fristen mitzuteilen.

Artikel 21

(1) Die Mitgliedstaaten setzen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, um dieser Richtlinie binnen 18

▼B

Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und setzen die Kommission hierüber unverzüglich in Kenntnis.

(2) Die Mitgliedstaaten tragen dafür Sorge, daß der Kommission der Wortlaut der wichtigsten innerstaatlichen Rechtsvorschriften mitgeteilt wird, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

Artikel 22

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

▼B

ANHANG I

EWG-BAUARTZULASSUNG

1. **Antrag auf EWG-Zulassung**

1.1. Antrag und Schriftverkehr müssen in einer Amtssprache des Staates abgefaßt sein, in dem der Antrag gestellt wird. Dieser Mitgliedstaat kann verlangen, daß die beigefügten Unterlagen ebenfalls in dieser Amtssprache abgefaßt sind.

Der Antragsteller hat gleichzeitig jedem Mitgliedstaat eine Ausfertigung seines Antrags zu übermitteln.

1.2. Der Antrag muß folgende Angaben enthalten:

— Name und Wohnsitz des Herstellers oder der Firma, seines (ihres) Bevollmächtigten oder des Antragstellers,

— Meßgeräteart,

— vorgesehener Verwendungszweck,

— meßtechnische Merkmale,

— etwaige Handelsbezeichnung oder Meßgerätebauart.

1.3. Dem Antrag sind die zu seiner Prüfung erforderlichen Unterlagen in doppelter Ausfertigung beizufügen, und zwar insbesondere:

1.3.1. eine Beschreibung betreffend:

— Ausführung und Arbeitsweise des Gerätes,

— Sicherheitsvorrichtungen, die die einwandfreie Arbeitsweise gewährleisten,

— Regulier- und Justiereinrichtungen,

— vorgesehene Stellen für die Anbringung:

— der Eichstempel,

— (gegebenenfalls) der Sicherungsstempel.

1.3.2. die Zeichnungen für den Zusammenbau des Gerätes sowie gegebenenfalls die Einzelzeichnungen wichtiger Bauteile.

1.3.3. eine Schemazeichnung sowie gegebenenfalls eine fotografische Abbildung.

1.4. Sind bereits einzelstaatlich Zulassungen erteilt, so sind diese dem Antrag beizufügen.

2. **EWG-Zulassungsprüfung**

2.1. Die EWG-Zulassungsprüfung besteht aus:

2.1.1. einer Prüfung der Unterlagen und der meßtechnischen Merkmale der Bauart, die in den Laboratorien des meßtechnischen Dienstes, in genehmigten Prüfstellen oder am Herstellungs-, Lieferungs- oder Aufstellungsort vorgenommen wird,

2.1.2. lediglich einer Prüfung der eingereichten Unterlagen, wenn die meßtechnischen Merkmale im einzelnen bekannt sind.

2.2. Die Prüfung erstreckt sich auf das Gesamtverhalten des Gerätes unter üblichen Verwendungsbedingungen. Unter diesen Bedingungen muß das Gerät die geforderten meßtechnischen Eigenschaften bewahren.

2.3. Art und Umfang der Prüfung nach Absatz 2.1 können in den Einzelrichtlinien festgelegt werden.

2.4. Der meßtechnische Dienst kann verlangen, daß der Antragsteller ihm die zur Vornahme der Prüfung erforderlichen Normalgeräte sowie angemessene Prüfungshilfsmittel und fachkundiges Personal zur Verfügung stellt.

3. **EWG-Zulassungsbescheinigung und -Zeichen**

3.1. Die EWG-Zulassungsbescheinigung gibt die Ergebnisse der Bauartprüfung wieder und legt die übrigen einzuhaltenden Erfordernisse fest. Ihr sind die Beschreibungen, Pläne und Schemazeichnungen beizufügen, die zur Identifizierung der Bauart und zur Erläuterung der Arbeitsweise

▼B

notwendig sind. Das Zulassungszeichen nach Artikel 4 der Richtlinie hat die Form eines stilisierten ε. Dieses Zeichen enthält:

▼A1

— im oberen Teil das Kennzeichen des die Zulassung erteilenden Staates (B für Belgien, DK für Dänemark, D für die Bundesrepublik Deutschland, F für Frankreich, IR für Irland, I für Italien, L für Luxemburg, ~~NL~~ N L für die Niederlande und UK für das Vereinigte Königreich) sowie die zwei letzten Ziffern des Zulassungsjahres;

▼B

— im unteren Teil eine von dem zuständigen meßtechnischen Dienst festzulegende Bezeichnung (Kenn-Nummer).

Ein Beispiel für dieses Zulassungszeichen findet sich unter Nummer 6.1.

3.2. Bei einer beschränkten EWG-Zulassung wird dieses Zeichen durch ein vor das stilisierte ε gesetztes P von gleicher Größe ergänzt.

Ein Beispiel für dieses Zulassungszeichen findet sich unter Nummer 6.2.

3.3. Das in Artikel 6 dieser Richtlinie aufgeführte Zeichen entspricht dem EWG-Zulassungszeichen, in dem das stilisierte ε durch sein aufrechtes Spiegelbild ersetzt ist.

Ein Beispiel für dieses Zulassungszeichen findet sich unter Nummer 6.3.

3.4. Das Zeichen nach Artikel 11 dieser Richtlinie entspricht dem in einem sechseckigen Feld stehenden EWG-Zulassungszeichen.

Ein Beispiel für dieses Zeichen findet sich unter Nummer 6.4.

3.5. Die in den voraufgehenden Absätzen genannten und gemäß den Bestimmungen dieser Richtlinie vom Hersteller angebrachten Zeichen müssen auf jedem zur Eichung vorgeführten Meßgerät und jeder zur Eichung vorgeführten Zusatzeinrichtung an sichtbarer Stelle leserlich und unverwischbar sein. Falls die Anbringung auf technische Schwierigkeiten stößt, können Ausnahmen in den Einzelrichtlinien vorgesehen oder nach Vereinbarung mit den meßtechnischen Diensten der EWG-Mitgliedstaaten gewährt werden.

4. **Hinterlegung eines Mustergeräts**

In den in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Fällen kann die Zulassungsbehörde die Hinterlegung eines Mustergeräts der zugelassenen Meßgerätebauart verlangen, wenn sie dies für erforderlich hält. Anstelle dieses Mustergeräts kann der meßtechnische Dienst auch die Hinterlegung von Teilen des Meßgeräts, von Modellen oder von Zeichnungen genehmigen, die in diesem Fall auf der EWG-Zulassungsbescheinigung verzeichnet werden.

5. **Bekanntmachung der Zulassung**

5.1. Die EWG-Bauartzulassungen und die EWG-Bauartzulassungen mit beschränkter Wirkung werden in einer Sonderbeilage zum *Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften* bekanntgegeben. Dasselbe gilt für die Zulassung von Zusatzmustergeräten.

5.2. Zum Zeitpunkt der Zustellung an den Interessenten gehen der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten Abschriften der Zulassungsbescheinigungen zu; auf Wunsch können diese auch Abschriften der Prüfprotokolle erhalten.

5.3. Der Widerruf einer EWG-Bauartzulassung sowie die anderen Mitteilungen über Umfang und Gültigkeit der EWG-Bauartzulassung erfolgen ebenfalls nach dem Bekanntmachungsverfahren gemäß Nummern 5.1. und 5.2.

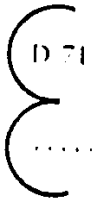
5.4. Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung ablehnt, unterrichtet die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission hiervon.

▼B

6. **Zeichen für EWG-Bauartzulassungen**

6.1. *Zeichen für EWG-Bauartzulassung*

Beispiel:



EWG-Bauartzulassung, erteilt von der Physikalisch-technischen Bundesanstalt (PTB) der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1971 (vgl. Nr. 3.1, erster Gedankenstrich)

Kennummer der EWG-Bauartzulassung (vgl. Nr. 3.1, zweiter Gedankenstrich)

6.2. *Zeichen für EWG-Bauartzulassung mit beschränkter Wirkung*

(vgl. Nr. 3.2)

Beispiel:



EWG-Bauartzulassung mit beschränkter Wirkung, erteilt von der Physikalisch-technischen Bundesanstalt der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1971.

Kennummer der EWG-Bauartzulassung mit beschränkter Wirkung.

6.3. *Zeichen für die Befreiung von der EWG-Bauartzulassung*

(vgl. Nr. 3.3)

Beispiel:



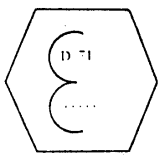
In Deutschland im Jahre 1971 hergestelltes und nicht EWG-bauartzulassungspflichtiges Gerät.

Bezugsnummer der nicht EWG-bauartzulassungspflichtigen Geräteart, falls dieselbe in einer Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

6.4. *Zeichen für die Bauartzulassung im Falle einer Befreiung von der Ersteichung*

(vgl. Nr. 3.4)

Beispiel:



EWG-Bauartzulassung, erteilt von der Physikalisch-technischen Bundesanstalt der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1971.

Kennummer der EWG-Bauartzulassung.

▼B

ANHANG II

EWG-ERSTEICHUNG

1. **Allgemeines**

1.1. Die EWG-Ersteichung kann in einem oder mehreren Vorgängen (im allgemeinen zwei) erfolgen.

1.2. Vorbehaltlich der in den Einzelrichtlinien festgelegten Bestimmungen

1.2.1. erfolgt die EWG-Ersteichung in einem einzigen Vorgang bei Geräten, die beim Verlassen des Herstellungsbetriebs ein einheitliches Ganzes darstellen, d.h. die grundsätzlich ohne vorherige Zerlegung an den Gebrauchsort überführt werden können;

1.2.2. erfolgt die EWG-Ersteichung in zwei oder mehr Vorgängen bei Geräten, deren ordnungsgemäße Arbeitsweise von den Einbau- bzw. Verwendungsbedingungen abhängt;

1.2.3. soll der erste Teil des Eichvorgangs ermöglichen, vor allem die Übereinstimmung des Gerätes mit der zugelassenen Bauart oder — bei nicht bauartzulassungspflichtigen Geräten — mit den einschlägigen Vorschriften zu gewährleisten.

2. **Ort der EWG-Ersteichung**

2.1. Ist in den Einzelrichtlinien der Ort der Eichung nicht festgelegt, so erfolgt bei den in einem Vorgang geprüften Geräten die Eichung an dem von dem zuständigen meßtechnischen Dienst hierfür bestimmten Ort.

2.2. Bei den in zwei oder mehr Vorgängen geprüften Geräten erfolgt die Eichung durch den jeweils örtlich zuständigen meßtechnischen Dienst.

2.2.1. Der letzte Eichvorgang hat am Aufstellungsort zu erfolgen.

2.2.2. Für die anderen Eichvorgänge gelten die Vorschriften von Nummer 2.1.

2.3. Insbesondere dann, wenn die Eichung außerhalb der zuständigen Behörde vorgenommen wird, kann der befaßte meßtechnische Dienst vom Antragsteller verlangen,

— ihm die Normalgeräte sowie die angemessenen Prüfungshilfsmittel und das fachkundige Personal zur Verfügung zu stellen, die für die Eichung erforderlich sind,

— eine Ausfertigung der EWG-Zulassungsbescheinigung vorzulegen.

3. **Stempel der EWG-Ersteichung**

3.1. *Beschreibung der Stempel der EWG-Ersteichung*

3.1.1. Vorbehaltlich der Bestimmungen der Einzelrichtlinien sind für die EWG-Ersteichung folgende Stempel nach Nummer 3.3 zu verwenden:

3.1.1.1. Der endgültige EWG-Eichstempel, der aus zwei Zeichen besteht:

a) dem ersten Zeichen, ausgeführt in Form eines kleinen „e“, das:

▼A1

— in der oberen Hälfte das Kennzeichen des Landes, in dem die Ersteichung vorgenommen wurde (B für Belgien, DK für Dänemark, D für die Bundesrepublik Deutschland, F für Frankreich, IR für Irland, I für Italien, L für Luxemburg, ~~———~~ N L für die Niederlande und UK für das Vereinigte Königreich), trägt sowie erforderlichenfalls eine oder zwei Ziffern, die auf eine gebietliche oder funktionelle Unterteilung hinweisen;

▼B

— in der unteren Hälfte die Kennummer des Prüfers oder des Amtes trägt;

▼B

b) dem zweiten Zeichen, das aus den beiden letzten Ziffern des Eichjahres in einer sechseckigen Umrandung besteht.

3.1.1.2. Der Stempel für die teilweise durchgeführte EWG-Ersteichung, der lediglich aus dem ersten Zeichen besteht. Er dient auch als Sicherungsstempel.

3.2. *Form und Abmessungen der Stempel*

3.2.1. Form, Abmessungen und Umrisse der Buchstaben und Zahlen für die Stempel der EWG-Ersteichung gemäß Nr. 3.1 werden durch beiliegende Zeichnungen festgelegt; die beiden ersten Zeichnungen stellen die Einzelteile des Stempels dar, die dritte zeigt ein Beispiel für die Gesamtausführung des Stempels. Die in den Zeichnungen angegebenen Abmessungen sind Relativwerte; sie sind auf den Durchmesser des um den Kleinbuchstaben e und des sechseckige Feld beschriebenen Kreises bezogen.

Die tatsächlichen Durchmesser der umschriebenen Kreise der Stempel sind 1,6 mm, 3,2 mm, 6,3 mm und 12,5 mm.

3.2.2. Die meßtechnischen Dienste der Mitgliedstaaten übermitteln sich gegenseitig die Originalzeichnungen der Stempel für die Ersteichung nach den aus der Anlage ersichtlichen Mustern.

3.3. *Anbringung der Stempel*

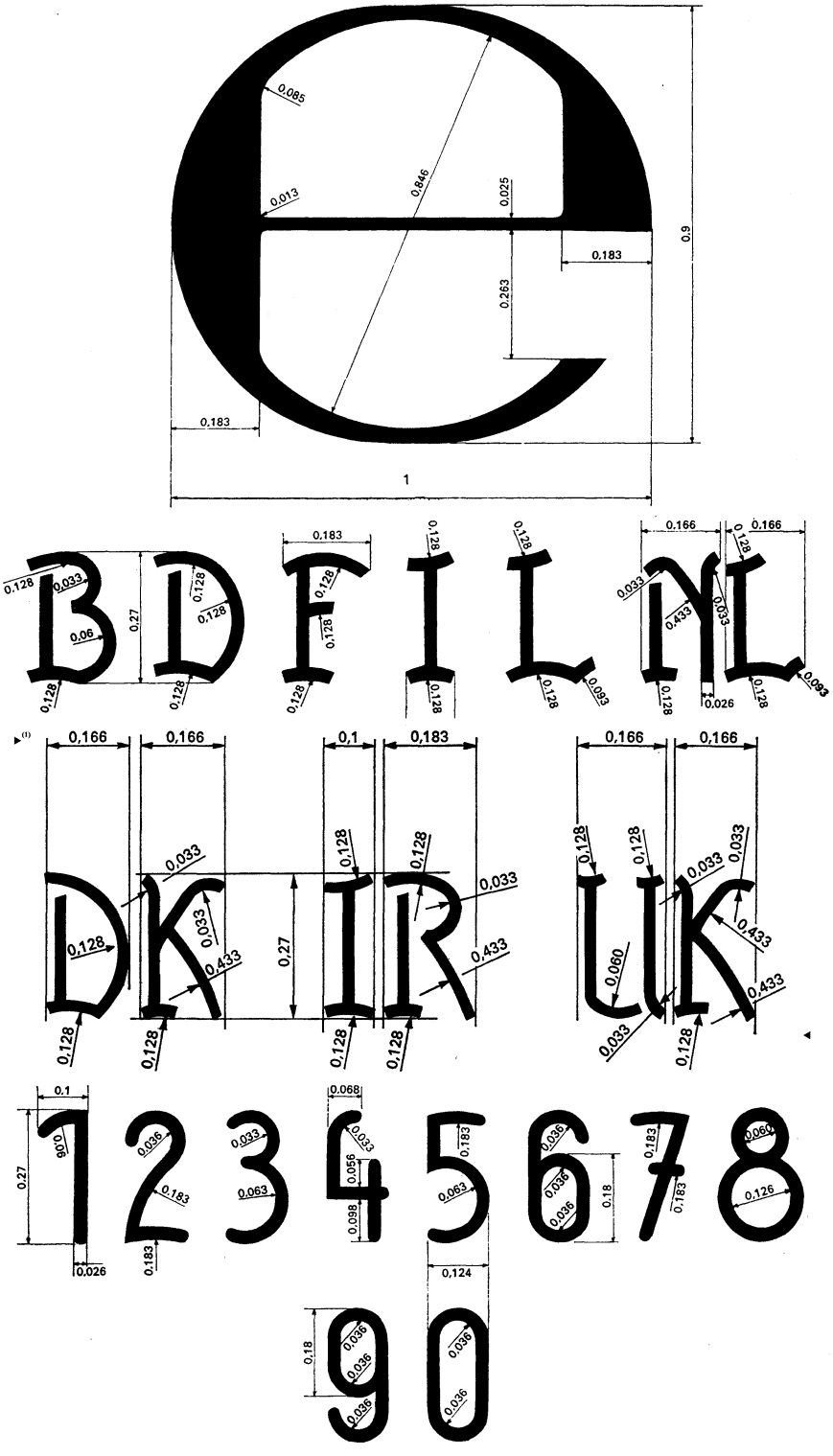
3.3.1. Der endgültige EWG-Eichstempel wird an der hierfür vorgesehenen Stelle des vollständig geprüften und als mit den EWG-Vorschriften übereinstimmend anerkannten Gerätes angebracht.

3.3.2. Der EWG-Stempel für die Teileichung wird angebracht:

3.3.2.1. bei der Eichung in mehreren Vorgängen auf dem Gerät bzw. Geräteteil, das die Bedingungen für die nicht am Gebrauchsort vorgeschriebenen Vorgänge erfüllt, und zwar an der Stelle der Befestigungsschrauben des Stempelschildes oder an einer beliebigen anderen, in den Einzelrichtlinien vorgeschriebenen Stelle.

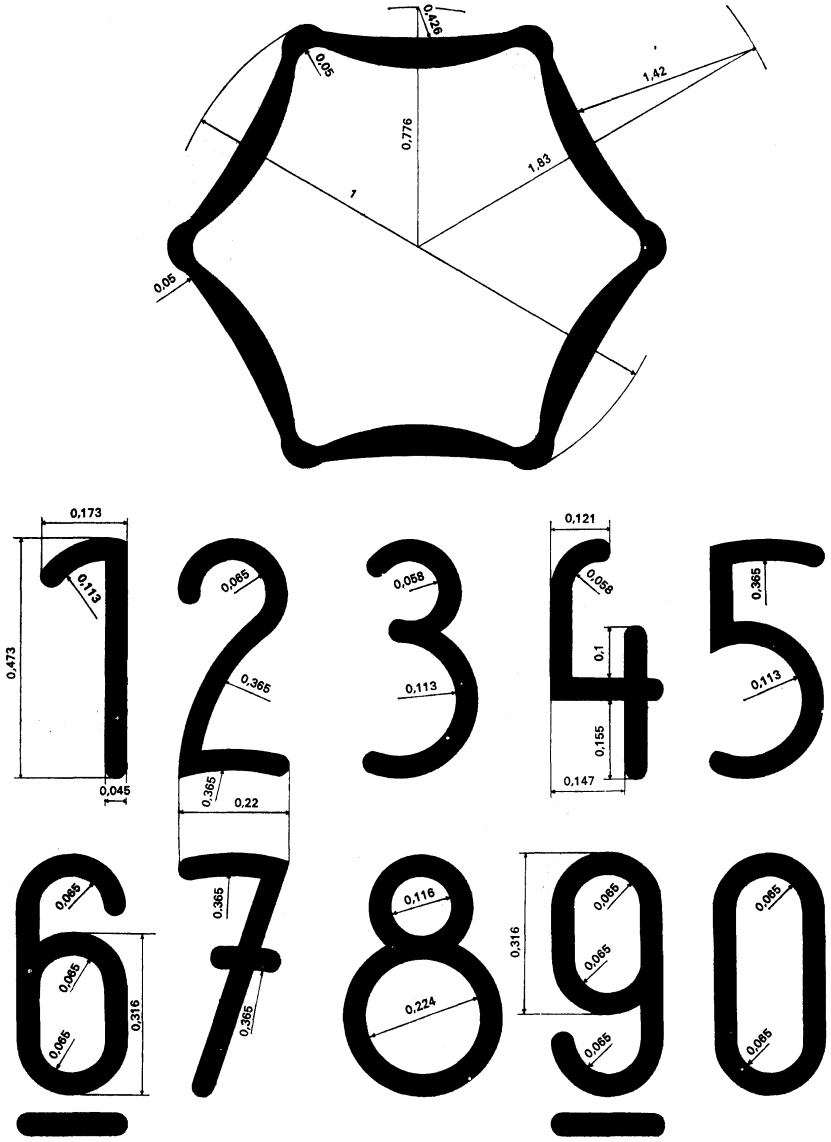
3.3.2.2. als Sicherungsstempel in allen Fällen, und zwar an den in den Einzelrichtlinien festgelegten Stellen.

▼B


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

▶(1) M1

▼B


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

▼B

