

## II

(Vorbereitende Rechtsakte)

## KOMMISSION

## Vorschlag für eine Richtlinie des Rates über Arbeiten aus Edelmetallen

(93/C 318/06)

KOM(93) 322 endg. — SYN 472

(Von der Kommission vorgelegt am 18. Oktober 1993)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN UNION —

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

auf Vorschlag der Kommission,

in Zusammenarbeit mit dem Europäischen Parlament,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses,

in Erwägung nachstehender Gründe:

Es sind Maßnahmen zur schrittweisen Vollendung des Binnenmarktes zu erlassen. Der Binnenmarkt umfaßt einen Raum ohne Binnengrenzen, in dem der freie Verkehr von Waren, Personen, Dienstleistungen und Kapital gewährleistet ist.

Die auf dem Gebiet der Arbeiten aus Edelmetallen geltenden einzelstaatlichen technischen Vorschriften behindern den freien Verkehr dieser Waren.

Entsprechend dem Subsidiaritätsprinzip wird die Gemeinschaft nur dann tätig, wenn die Zielsetzungen einer geplanten Maßnahme nicht in zufriedenstellender Weise auf einzelstaatlicher Ebene und somit besser auf Gemeinschaftsebene erreicht werden können.

Demnach müssen bestimmte Gesichtspunkte des betroffenen Bereichs harmonisiert werden, um die Hemmnisse zu beseitigen und den freien Verkehr von Arbeiten aus Edelmetallen in der Gemeinschaft sicherzustellen.

Die von der Gemeinschaft eingeführten Maßnahmen und Instrumente sind dem verfolgten Zweck angepaßt und müssen auf die Festlegung grundlegender Anforderungen beschränkt bleiben. Diese Anforderungen müssen an die Stelle der entsprechenden einzelstaatlichen Vorschriften treten.

Für den Bereich der Arbeiten aus Edelmetallen ist es angezeigt, ein angemessenes Schutzniveau für die Verbraucher und die Redlichkeit der Handelsgeschäfte sicherzustellen.

In Übereinstimmung mit den in der Entschließung des Rates vom 7. Mai 1985 über eine neue Konzeption auf

dem Gebiet der technischen Harmonisierung und der Normung<sup>(1)</sup> festgelegten Grundsätzen und dem Subsidiaritätsprinzip müssen die Rechtsvorschriften über Arbeiten aus Edelmetallen auf die Festlegung von grundlegenden Anforderungen beschränkt sein. Diese Anforderungen müssen die entsprechenden einzelstaatlichen Vorschriften ersetzen.

Um die Übereinstimmung mit den grundlegenden Anforderungen und anderen Bestimmungen der vorliegenden Richtlinie beurteilen zu können, sind harmonisierte Normen wünschenswert. Diese auf europäischer Ebene harmonisierten Normen werden von privatrechtlichen Institutionen erarbeitet und müssen unverbindliche Bestimmungen bleiben. Zu diesem Zweck sind das Europäische Komitee für Normung (CEN) und das Europäische Komitee für elektrotechnische Normung (CENELEC) als zuständige Gremien anerkannt, um die harmonisierten Normen im Einklang mit den am 13. November 1984 unterzeichneten allgemeinen Leitsätzen für die Zusammenarbeit zwischen der Kommission und diesen beiden Organisationen zu verabschieden.

Unter besonderem Hinweis auf die Bedeutung eines internationalen Normungswesens, das zur Erstellung von Normen dient, die von allen internationalen Handelspartnern angewandt werden und den Erfordernissen der Gemeinschaftspolitik entsprechen, fordert die Gemeinschaft die europäischen Normungsgremien auf, ihre Zusammenarbeit mit den internationalen Normungsgremien fortzusetzen.

Im Sinne dieser Richtlinie ist eine harmonisierte Norm eine von einer dieser Organisationen bzw. von beiden gemeinsam im Auftrag der Kommission entsprechend der Richtlinie 83/189/EWG des Rates vom 28. März 1983 über ein Informationsverfahren auf dem Gebiet der Normen und technischen Vorschriften<sup>(2)</sup>, zuletzt geändert durch die Richtlinie 88/182/EWG<sup>(3)</sup>, sowie im Einklang mit den obengenannten allgemeinen Leitlinien verabschiedete technische Spezifikation (europäische Norm oder Harmonisierungsdokument). Bei einer etwaigen Änderung von harmonisierten Normen sollte die Kommission von dem durch die genannte Richtlinie eingesetzten Ständigen Ausschuss unterstützt werden.

(<sup>1</sup>) ABl. Nr. C 136 vom 4. 6. 1985, S. 1.

(<sup>2</sup>) ABl. Nr. L 109 vom 26. 4. 1983, S. 8.

(<sup>3</sup>) ABl. Nr. L 81 vom 26. 3. 1988, S. 75.

Es empfiehlt sich, den Herstellern die Wahlmöglichkeit anzubieten, einerseits unterschiedliche Verfahren zur Konformitätsbescheinigung anzuwenden und andererseits sich an eine der von der Kommission veröffentlichten Stellen zu richten. Die Mitgliedstaaten müssen alle Produkte aufnehmen, die einem der in der Richtlinie vorgesehenen Verfahren unterworfen worden sind. Diese Verfahren sollten dem Beschluß 90/683/EWG des Rates<sup>(1)</sup> entsprechen und ein angemessenes Qualitätsniveau gewährleisten, um die Ansprüche der für das Inverkehrbringen in der Gemeinschaft Verantwortlichen zu erfüllen. Deshalb müssen diese Verfahren immer auf der Grundlage von Kontrollen einer benannten Stelle erfolgen. Die Benennung der Stellen ist den Mitgliedstaaten überlassen, deren Verpflichtung es ist, sicherzustellen, daß diese Stellen den in der vorliegenden Richtlinie festgelegten Bewertungskriterien entsprechen.

Im allgemeinen müssen die Arbeiten mit einem Feingehaltsstempel und einem Verantwortlichkeitsstempel versehen werden. Mit dem Feingehaltsstempel wird die Übereinstimmung der Arbeiten mit den Bestimmungen dieser Richtlinie bestätigt, so daß kein Grund besteht, diese Erzeugnisse mit der EG-Kennzeichnung zu versehen. Mit dem Verantwortlichkeitsstempel, der im Bestreben um eine dezentrale Verwaltung in den Mitgliedstaaten eingetragen wird, kann der für das Inverkehrbringen der betreffenden Arbeiten Verantwortliche festgestellt werden. Ist eine Stempelung technisch schwierig, so müssen die Arbeiten mit einer Bescheinigung versehen werden.

Zur Gewährleistung der Markttransparenz empfiehlt es sich, die Anzahl der für die einzelnen Edelmetalle zu verwendenden Feingehalte zu beschränken. Daher ist es angebracht, sich an bestehenden internationalen Normen und den in den Mitgliedstaaten angewandten Praktiken zu orientieren.

Für jedes Edelmetall ist ein charakteristisches Zeichen vorgesehen, mit dem das jeweils verwendete Metall eindeutig bestimmt werden kann. Als Zeichen der Einhaltung dieser Richtlinie muß der auf den Arbeiten anzubringende Verantwortlichkeitsstempel mit dem Buchstaben „e“ versehen werden.

Da die Angaben auf den Stempeln verschlüsselt sind, ist es erforderlich, daß die Mitgliedstaaten die gebotenen Maßnahmen ergreifen, um den Käufer in den Verkaufsstellen umfassend zu informieren.

Es ist ein Übergangszeitraum vorzusehen, in dem die Lagerbestände von Arbeiten abgebaut werden können, die nach einzelstaatlichen Rechtsvorschriften hergestellt worden sind, welche zum Zeitpunkt des Erlasses dieser Richtlinie gültig waren —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

## KAPITEL I

### Anwendungsbereich, Inverkehrbringen und freier Handel

#### Artikel 1

- (1) Diese Richtlinie regelt die Angabe des Feingehalts auf Arbeiten und Halbzeugen aus Edelmetallen, die zum Verkauf an Endverbraucher bestimmt sind.
- (2) Im Sinne dieser Richtlinie bedeutet:
  - a) Edelmetall: reines Platin, Gold, Palladium und Silber sowie deren Legierungen;
  - b) Arbeiten aus Edelmetallen: Schmuckwaren, Juwelier- und Goldschmiedearbeiten sowie Uhren und sonstige Gegenstände, die ganz oder teilweise aus Edelmetall hergestellt sind;
  - c) Arbeiten aus mehreren Edelmetallen: Schmuckwaren, Juwelier- und Goldschmiedearbeiten sowie Uhren und sonstige Gegenstände, die ganz oder teilweise aus unterschiedlichen Edelmetallen hergestellt sind;
  - d) Mischarbeit: Arbeit, die teilweise aus Edelmetall und teilweise aus einem unedlen Metall oder einem anderen Stoff besteht;
  - e) Edelmetallegierung: feste Lösung eines Edelmetalls mit einem oder mehreren anderen Metallen;
  - f) Feingehalt: Gehalt an reinem Edelmetall in einer Legierung, ausgedrückt in Tausendsteln der Gesamtmasse der Arbeit;
  - g) Nennfeingehalt: mit einem Stempel auf der Arbeit oder in der EG-Konformitätsbescheinigung angegebener Feingehalt der Legierung;
  - h) Edelmetallbeschichtung: Überzug aus Edelmetall, der mit einem chemischen, elektrochemischen, mechanischen oder physikalischen Verfahren auf die gesamte Oberfläche oder einen Teil der Oberfläche eines Gegenstands aufgebracht wird;
  - i) Hersteller: Person, die für die Herstellung der in ihrem Namen in der Gemeinschaft in Verkehr gebrachten Arbeiten sowie für deren Konformität mit den einschlägigen Bestimmungen verantwortlich ist;
  - j) Importeur: Person, die eine aus einem Drittland stammende Arbeit in der Gemeinschaft in Verkehr bringt;
  - k) für das Inverkehrbringen Verantwortlicher: in der Gemeinschaft ansässige natürliche oder juristische Person, die für die Konformität der in ihrem Namen in der Gemeinschaft in Verkehr gebrachten Arbeiten mit den einschlägigen Bestimmungen verantwortlich ist;
  - l) Bevollmächtigter: in der Gemeinschaft ansässige natürliche oder juristische Person, die ausdrücklich vom Hersteller bestimmt wird und in dessen Namen und für dessen Rechnung genau festgelegte Aufgaben wahrnimmt;

(<sup>1</sup>) ABl. Nr. L 380 vom 31. 12. 1990, S. 13.

- m) Inverkehrbringen: erstmalige entgeltliche oder unentgeltliche Bereitstellung einer Arbeit auf dem gemeinschaftlichen Markt, mit dem Ziel, diese Arbeit innerhalb der Gemeinschaft zu vertreiben und/oder zu benutzen;
- n) Verantwortlichkeitsstempel: Stempel, mit dem zum einen der Hersteller oder der für das Inverkehrbringen Verantwortliche und zum anderen die mit der Konformitätsbewertung der Arbeit betraute benannte Stelle angegeben wird;
- o) Feingehaltsstempel: Stempel, mit dem der Nennfeingehalt in einer dem jeweils verwendeten Edelmetall entsprechenden Umrandung angegeben wird;
- p) benannte Stelle: Stelle, die mit der Durchführung der Konformitätsbewertungsverfahren betraut ist.

(3) Diese Richtlinie gilt nicht für:

- a) Arbeiten aus Edelmetallen für Zahnprothesen und medizinische Zwecke, gemäß der Richtlinie 93/42/EWG des Rates<sup>(1)</sup>;
- b) Gegenstände aus Edelmetallen für wissenschaftliche und technische Zwecke;
- c) Musikinstrumente und Teile solcher Instrumente aus Edelmetallen;
- d) gesetzliche Zahlungsmittel aus Edelmetallen sowie Gedenkmünzen und -medaillen;
- e) barrenförmige und gekörnte Edelmetalle, die im Bankwesen verwendet werden;
- f) Gegenstände aus anderen Werkstoffen, die mit Edelmetallen beschichtet sind.

(4) Arbeiten und Halbzeuge aus einem oder mehreren Edelmetallen werden nachstehend „Arbeiten“ genannt.

#### Artikel 2

Die Mitgliedstaaten treffen alle erforderlichen Maßnahmen, damit Arbeiten nur dann in Verkehr gebracht werden dürfen, wenn sie im Hinblick auf die Angabe ihres Feingehalts den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen.

#### Artikel 3

Die Arbeiten müssen den für sie geltenden grundlegenden Anforderungen entsprechen, die in Anhang II aufgeführt sind.

#### Artikel 4

Die Mitgliedstaaten dürfen das Inverkehrbringen von Arbeiten, die die in Artikel 10 und 11 genannten Stempel tragen und mit einer in Artikel 13 Absatz 3 genannten EG-Konformitätsbescheinigung versehen sind, aus Gründen im Zusammenhang mit der Feingehaltsangabe weder untersagen noch einschränken oder behindern.

#### Artikel 5

(1) Die Mitgliedstaaten gehen davon aus, daß Arbeiten den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen, wenn sie den einschlägigen nationalen Normen entsprechen, durch die die harmonisierten Normen umgesetzt werden, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften* veröffentlicht worden sind.

(2) Die Mitgliedstaaten veröffentlichen die Fundstellen der nationalen Normen, mit denen die in Absatz 1 genannten harmonisierten Normen umgesetzt werden.

#### Artikel 6

Ist ein Mitgliedstaat oder die Kommission der Auffassung, daß die in Artikel 5 Absatz 1 genannten Normen den Bestimmungen dieser Richtlinie nicht genügen, so wird der gemäß der Richtlinie 83/189/EWG eingesetzte Ausschuß — nachstehend „Ausschuß“ genannt — durch die Kommission oder den betreffenden Mitgliedstaat unter Darlegung der Gründe mit der Angelegenheit befaßt. Der Ausschuß nimmt hierzu umgehend Stellung.

Auf der Grundlage der Stellungnahme des Ausschusses teilt die Kommission den Mitgliedstaaten mit, welche der betreffenden Normen aus den nach Artikel 5 Absatz 2 vorgenommenen Veröffentlichungen gestrichen werden müssen bzw. nicht gestrichen werden dürfen.

#### Artikel 7

(1) Stellt ein Mitgliedstaat fest, daß Arbeiten, die den in Artikel 11 genannten Feingehaltsstempel tragen und mit der in Artikel 13 Absatz 3 genannten EG-Konformitätsbescheinigung versehen sind, nicht den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen, so trifft er alle zweckdienlichen Maßnahmen, um diese Arbeiten aus dem Verkehr zu ziehen oder ihr Inverkehrbringen zu untersagen oder einzuschränken.

Der Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission unverzüglich über diese Maßnahmen, begründet seine Entscheidung und gibt insbesondere an, ob die Abweichung von den Anforderungen

a) auf die Nichterfüllung der in Artikel 3 genannten grundlegenden Anforderungen (falls der Hersteller oder sein Bevollmächtigter nicht die in Artikel 5 Absatz 1 genannten Normen eingehalten hat),

b) auf die mangelhafte Anwendung der in Artikel 5 Absatz 1 genannten Normen,

c) auf einen Mangel der in Artikel 5 Absatz 1 genannten Normen

zurückzuführen ist.

(2) Die Kommission konsultiert umgehend die betroffenen Parteien. Stellt sie danach fest, daß die in Absatz 1 genannten Maßnahmen gerechtfertigt sind, so unterrichtet sie hierüber unverzüglich den Mitgliedstaat, der die Maßnahme getroffen hat, sowie die anderen Mitgliedstaaten.

<sup>(1)</sup> ABl. Nr. L 169 vom 12. 7. 1993, S. 1.

Ist die in Absatz 1 genannte Entscheidung in einem Mangel der Normen begründet und bleibt der betreffende Mitgliedstaat bei seiner Entscheidung, so befaßt die Kommission innerhalb einer Frist von zwei Monaten den Ausschuß und leitet das in Artikel 6 genannte Verfahren ein.

Stellt die Kommission nach dieser Konsultation fest, daß diese Maßnahme nicht gerechtfertigt ist, so unterrichtet sie hierüber unverzüglich den Mitgliedstaat, der die Maßnahme getroffen hat, sowie den Hersteller, seinen Bevollmächtigten oder den für das Inverkehrbringen Verantwortlichen.

(3) Der betreffende Mitgliedstaat ergreift die gebotenen Maßnahmen gegen denjenigen, der den Feingehaltsstempel angebracht oder die EG-Konformitätsbescheinigung ausgestellt hat, und unterrichtet hierüber die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten.

(4) Die Kommission sorgt dafür, daß die Mitgliedstaaten über den Verlauf und die Ergebnisse des obigen Verfahrens unterrichtet werden.

## KAPITEL II

### Verfahren der Konformitätsbewertung

#### Artikel 8

(1) Vor dem Inverkehrbringen muß der Hersteller oder sein Bevollmächtigter die Konformität der Arbeiten sicherstellen, indem er wahlweise

- a) entweder das Verfahren der EG-Konformitätserklärung auf der Grundlage des in Anhang III genannten Qualitätssicherungssystems für Produkte anwendet
- b) oder das in Anhang IV genannte Verfahren der EG-Konformitätserklärung anwendet
- c) oder die Arbeiten der in Anhang V genannten Prüfung unterzieht.

(2) Das in Anhang V genannte Konformitätsbewertungsverfahren kann auch von dem für das Inverkehrbringen der Arbeiten Verantwortlichen beantragt werden.

(3) Zur Durchführung der gemäß dem jeweiligen Konformitätsbewertungsverfahren erforderlichen Prüfungen wählt sich der Hersteller, sein Bevollmächtigter oder der für das Inverkehrbringen Verantwortliche eine der Stellen aus, die gemäß den Bestimmungen des Artikels 9 benannt worden sind.

(4) Die Unterlagen und die Korrespondenz über die in Absatz 1 genannten Verfahren werden in einer Amtssprache des Mitgliedstaats, in dem die jeweilige benannte Stelle ihren Sitz hat, oder in einer anderen, von dieser Stelle akzeptierten Sprache abgefaßt.

#### Artikel 9

(1) Die Mitgliedstaaten benennen den anderen Mitgliedstaaten und der Kommission die Stellen, die mit der Durchführung der in Artikel 8 genannten Verfahren beauftragt sind, sowie deren spezifische Aufgaben in diesem Bereich.

Zur Information veröffentlicht die Kommission im *Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften* das Verzeichnis der benannten Stellen sowie eine Beschreibung der Aufgaben, mit denen sie beauftragt worden sind. Die Kommission sorgt für die Aktualisierung dieses Verzeichnisses.

(2) Die Mitgliedstaaten, die zur Durchführung der in Artikel 8 vorgesehenen Verfahren Stellen benennen, wenden bei der Benennung der Stellen die in Anhang VI festgelegten Kriterien an. Es wird davon ausgegangen, daß Stellen, die den in den einschlägigen harmonisierten Normen festgelegten Bewertungskriterien entsprechen, auch die für sie geltenden Kriterien erfüllen.

(3) Ein Mitgliedstaat, der eine Stelle benannt hat, muß seine Benennung zurückziehen, wenn er feststellt, daß diese Stelle die in Absatz 2 genannten Kriterien nicht mehr erfüllt. Er setzt die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission unverzüglich davon in Kenntnis.

(4) Unbeschadet der Artikel 4 und 8 sind die Mitgliedstaaten nicht verpflichtet, auf ihrem Hoheitsgebiet die in Artikel 8 vorgesehenen Verfahren durchzuführen.

## KAPITEL III

### Stempelung

#### Artikel 10

(1) Die Arbeiten müssen vor ihrem Inverkehrbringen mit dem Verantwortlichkeitsstempel versehen werden. Dieser Stempel steht in Verbindung mit dem Buchstaben „e“.

(2) Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muß die Eintragung seines Verantwortlichkeitsstempels bei einem Mitgliedstaat beantragen und diesem Mitgliedstaat gegebenenfalls die in Anhang III Nummer 3.3 genannte Entscheidung mitteilen.

(3) Die Mitgliedstaaten müssen die Eintragung des Verantwortlichkeitsstempels vornehmen und in Zusammenarbeit mit dem Antragsteller sicherstellen, daß ein eindeutiger Zusammenhang zwischen diesem Stempel und dem Antragsteller besteht.

Die Eintragung des Verantwortlichkeitsstempels muß so erfolgen, daß der Antragsteller und die von diesem für die Durchführung der in Artikel 8 genannten Verfahren gewählte benannte Stelle sowie das angewandte Konformitätsbewertungsverfahren und das Datum der Eintragung eindeutig bestimmt werden können.

(4) Die Angaben im Zusammenhang mit den Verantwortlichkeitsstempeln werden von den Mitgliedstaaten zur Verfügung gestellt.

*Artikel 11*

Arbeiten, bei denen davon ausgegangen wird, daß sie die in Artikel 3 genannten grundlegenden Anforderungen erfüllen, müssen vor ihrem Inverkehrbringen vom Hersteller oder gegebenenfalls von seinem Bevollmächtigten, dem für das Inverkehrbringen Verantwortlichen oder der benannten Stelle, die die in Anhang V genannte Prüfung vorgenommen hat, mit einem oder mehreren Feingehaltsstempeln versehen werden.

Die für die verschiedenen Edelmetalle zu verwendenden Umrandungen, in denen der jeweilige Nenn-Feingehalt im Sinne des Anhangs I anzugeben ist, sind in Anhang VII aufgeführt.

*Artikel 12*

(1) Die Angaben auf dem Feingehaltsstempel und dem Verantwortlichkeitsstempel sowie der Buchstabe „e“ müssen gut sichtbar und lesbar sowie dauerhaft sein und eine Mindesthöhe von 0,5 mm aufweisen.

(2) Bestehende herkömmliche Zeichen können auf den Erzeugnissen angebracht werden, soweit sie nicht zu Verwechslungen mit Feingehaltsstempeln oder Verantwortlichkeitsstempeln oder dem Buchstaben „e“ führen.

*Artikel 13*

(1) Die Verpflichtung zur Anbringung des Feingehaltsstempels, des Verantwortlichkeitsstempels und des Buchstaben „e“ gilt nicht für:

— Arbeiten, die zu klein oder zu zerbrechlich sind, so daß eine Anbringung der Stempel technisch schwierig wäre;

— Halbzeuge.

(2) Die Verpflichtung zur Anbringung des Feingehaltsstempels gilt nicht für Teile von Arbeiten aus mehreren Edelmetallen, auf denen eine Anbringung dieses Stempels technisch schwierig wäre.

(3) Für die in Absatz 1 und 2 genannten Arbeiten wird vom Hersteller oder gegebenenfalls von seinem Bevollmächtigten, dem für das Inverkehrbringen Verantwortlichen oder der benannten Stelle, die die in Anhang V genannte Prüfung vorgenommen hat, eine EG-Konformitätsbescheinigung ausgestellt. Die Bestandteile, die diese Bescheinigung enthalten muß, sind in Anhang VIII festgelegt.

*Artikel 14*

Wird festgestellt, daß ein Feingehaltsstempel unrechtmäßig angebracht oder eine EG-Konformitätsbescheinigung unrechtmäßig ausgestellt worden ist, so trifft die benannte Stelle, die die Konformitätsbewertung vorgenommen hat, die entsprechenden Maßnahmen und setzt den betreffenden Mitgliedstaat unverzüglich davon in Kennt-

nis. Dieser Mitgliedstaat unterrichtet die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission.

**KAPITEL IV****Kennzeichnung***Artikel 15*

Die Mitgliedstaaten treffen die erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, daß die Endverbraucher in den Verkaufsstellen in angemessener Form über den Feingehalt von Arbeiten informiert werden, wenn diese Arbeiten in Anwendung von Artikel 13 nicht mit Stempeln versehen sind.

**KAPITEL V****Schlußbestimmungen***Artikel 16*

(1) Jede aufgrund dieser Richtlinie getroffene Entscheidung, durch die das Inverkehrbringen von Arbeiten aus Edelmetallen aus Gründen im Zusammenhang mit der Feingehaltsangabe rückgängig gemacht, abgelehnt oder eingeschränkt wird, ist genau zu begründen.

(2) Die Entscheidung wird dem Betroffenen unverzüglich unter Angabe der nach den Rechtsvorschriften des betreffenden Mitgliedstaats möglichen Rechtsmittel und der entsprechenden Rechtsmittelfristen mitgeteilt.

*Artikel 17*

(1) Die Mitgliedstaaten erlassen und veröffentlichen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften, um dieser Richtlinie spätestens zum 1. Juli 1995 nachzukommen. Sie setzen die Kommission unverzüglich davon in Kenntnis.

Wenn die Mitgliedstaaten diese Vorschriften erlassen, nehmen sie in diesen Vorschriften selbst oder durch einen Hinweis bei der amtlichen Veröffentlichung auf diese Richtlinie Bezug. Die Mitgliedstaaten regeln die Einzelheiten dieser Bezugnahme.

Die Mitgliedstaaten wenden diese Vorschriften ab dem 1. Januar 1996 an.

(2) Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission den Wortlaut der innerstaatlichen Rechtsvorschriften mit, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

(3) Die Mitgliedstaaten lassen bis zum 1. Januar 1998 das Inverkehrbringen von Arbeiten aus Edelmetallen zu, die den zum Zeitpunkt des Erlasses dieser Richtlinie auf ihrem Hoheitsgebiet geltenden Vorschriften entsprechen.

*Artikel 18*

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

## ANHANG I

## NENNFEINGEHALTE FÜR ARBEITEN AUS EDELMETALLEN

Edelmetalle und ihre Legierungen	Nennfeingehalt (in Tausendsteln)
Gold	333
	375
	500
	585
	750
	800
	840
	916
	990
	999
Platin	850
	900
	950
	999
Palladium	500
	950
	999
Silber	800
	835
	925
	999

## ANHANG II

## GRUNDLEGENDE ANFORDERUNGEN

1. Die unter diese Richtlinie fallenden Arbeiten aus Edelmetallen müssen so hergestellt und gestempelt werden, daß die Gefahr einer Verwirrung oder Täuschung von Verbrauchern im Zusammenhang mit dem Feingehalt der Arbeiten möglichst gering ist.
2. Die Arbeiten müssen einen Feingehaltsstempel tragen oder in den in Artikel 13 genannten Fällen mit einer EG-Konformitätsbescheinigung versehen sein, mit dem bzw. in der einer der in Anhang I aufgeführten Nennfeingehalte angegeben ist.

Der Feingehalt an Edelmetall muß in Tausendsteln ausgedrückt werden.

### 3. Stempelung und Konformitätsbescheinigung

- 3.1. Arbeiten aus einem Edelmetall müssen einen Feingehaltsstempel tragen.
- 3.2. Arbeiten aus mehreren Edelmetallen müssen auf jedem Teil den entsprechenden Feingehaltsstempel tragen.
- 3.3. Bei Mischarbeiten müssen die aus einem oder mehreren Edelmetallen hergestellten Teile den entsprechenden Feingehaltsstempel tragen.

Die aus unedlen Metallen hergestellten Teile müssen leicht zu erkennen oder eindeutig gekennzeichnet sein.

- 3.4. In den in Artikel 13 Absatz 1 und 2 genannten Fällen müssen die Arbeiten mit einer EG-Konformitätsbescheinigung versehen sein.
4. Arbeiten aus Edelmetallen müssen, wenn sie mit anderen Metallen beschichtet sind, mit dem Feingehaltsstempel für das als Grundwerkstoff verwendete Edelmetall versehen sein. Ferner müssen sie eine Angabe zur Art der Beschichtung tragen oder aber, wenn dies auf der Arbeit nicht möglich ist, mit einem Dokument versehen sein, in dem die entsprechende Angabe enthalten ist.

5. Eine Unterschreitung des angegebenen Nennfeingehalts ist in keinem Fall zulässig. Dies bedeutet, daß eine für eine Arbeit verwendete Edelmetallegerung mit Ausnahme eventueller Lötstellen zumindest den angegebenen Feingehalt besitzen muß.
6. Lötungen an Arbeiten aus Edelmetallen müssen mit einer Legierung ausgeführt werden, die im Hinblick auf das verwendete Edelmetall und dessen Feingehalt genau der Legierung der Arbeit entspricht. Wenn dies technisch nicht möglich ist, können die Lötungen auch mit einer Legierung geringeren Feingehalts oder mit einem anderen Werkstoff ausgeführt werden.
7. Die Verwendung von Mechanismen oder Bestandteilen aus anderen Metallen ist zulässig, wenn dies technisch erforderlich ist. Wenn diese Mechanismen oder Bestandteile sichtbar sind, müssen sie leicht zu erkennen oder eindeutig gekennzeichnet sein.

### ANHANG III

#### QUALITÄTSSICHERUNG — PRODUKT

1. Der Hersteller unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Endabnahme des Produkts gemäß Nummer 3 und unterliegt der Überwachung gemäß Nummer 4.
2. a) Der Hersteller, der die Verpflichtungen nach Nummer 1 erfüllt, stellt sicher und erklärt, daß die betreffenden Produkte die für sie geltenden Bestimmungen dieser Richtlinie erfüllen.  
Der Hersteller bringt den Feingehaltsstempel in der in Anhang VII festgelegten Umrandung sowie den eingetragenen Verantwortlichkeitsstempel in Verbindung mit dem Buchstaben „e“ an oder stellt eine EG-Konformitätsbescheinigung aus.
- b) Der Hersteller erstellt technische Unterlagen, die eine Bewertung der Übereinstimmung des Produkts mit den Anforderungen der Richtlinie ermöglichen müssen.

Diese Unterlagen enthalten insbesondere:

- ein Verzeichnis der in Artikel 5 genannten angewandten Normen;
- die Methoden, die zur Sicherstellung der Qualität der verwendeten Legierungen angewandt worden sind;
- gegebenenfalls die Lötverfahren.

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter hält diese Unterlagen den einzelstaatlichen Behörden zu Prüfzwecken solange zur Verfügung wie die unter Nummer 3.3 und 3.4 genannte Entscheidung gilt.

#### 3: Qualitätssicherungssystem

- 3.1. Der Hersteller beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems für die betreffenden Produkte.

Dieser Antrag enthält folgendes:

- alle einschlägigen Angaben über die Arbeiten;
- die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
- die Zusage, alle Verpflichtungen im Zusammenhang mit dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem zu erfüllen;
- die Verpflichtung, das Qualitätssicherungssystem so zu unterhalten, daß es angemessen und wirksam bleibt.

- 3.2. Mit dem Qualitätssicherungssystem muß sichergestellt werden, daß die Produkte den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie entsprechen.

Alle vom Hersteller festgelegten Bestimmungen sind systematisch geordnet in Form von Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen schriftlich zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem sollen eine einheitliche Auslegung der Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte ermöglichen.

Sie enthalten insbesondere eine angemessene Beschreibung der folgenden Punkte:

- Qualitätsziele,
- durchzuführende Kontrollen und Prüfungen,
- Mittel, mit denen die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht wird,
- Qualitätsberichte.

- 3.3. Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Nummer 3.2 genannten Anforderungen erfüllt. Bei Qualitätssicherungssystemen, bei denen die entsprechende harmonisierte Norm Anwendung findet, wird von der Erfüllung dieser Anforderungen ausgegangen.

Mindestens ein Mitglied des Bewertungsteams muß bereits Erfahrung auf dem Gebiet der Bewertung der betreffenden Technik besitzen. Das Bewertungsverfahren umfaßt einen Besuch der Arbeitsstätten des Herstellers.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

- 3.4. Der Hersteller unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Änderungen des Qualitätssicherungssystems.

Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den in Nummer 3.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

#### 4. Überwachung

- 4.1. Die Überwachung soll gewährleisten, daß der Hersteller die Verpflichtungen im Zusammenhang mit dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.
- 4.2. Der Hersteller gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung.
- 4.3. Die benannte Stelle führt regelmäßig Audits durch, um sicherzustellen, daß der Hersteller das Qualitätssicherungssystem anwendet, und übermittelt dem Hersteller jeweils einen Bericht darüber.

#### 5. Administrative Bestimmungen

- 5.1. Der Hersteller hält für die einzelstaatlichen Behörden folgende Unterlagen zur Verfügung:
- die unter Nummer 3.1 genannten Unterlagen,
  - die Unterlagen über die unter Nummer 3.4 genannten Änderungen,
  - die unter Nummer 3.3, 3.4 und 4.3 genannten Entscheidungen und Berichte der benannten Stelle.
- 5.2. Jede benannte Stelle teilt den anderen benannten Stellen die einschlägigen Angaben über die ausgestellten oder zurückgezogenen Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme mit.

---

### ANHANG IV

#### EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

1. Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter, der die Verpflichtungen nach Nummer 2 erfüllt, stellt sicher und erklärt, daß die betreffenden Produkte die für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter bringt den Feingehaltsstempel in der in Anhang VII festgelegten Umrandung sowie den eingetragenen Verantwortlichkeitsstempel in Verbindung mit dem Buchstaben „e“ an oder stellt eine EG-Konformitätsbescheinigung aus.

2. Der Hersteller erstellt technische Unterlagen, die eine Bewertung der Übereinstimmung des Produkts mit den Anforderungen der Richtlinie ermöglichen müssen.

Diese Unterlagen enthalten insbesondere:

- ein Verzeichnis der in Artikel 5 genannten angewandten Normen;
- die Methoden, die zur Sicherstellung der Qualität der verwendeten Legierungen angewandt worden sind;
- gegebenenfalls die Lötverfahren.

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter hält diese Unterlagen den einzelstaatlichen Behörden zu Prüfzwecken zur Verfügung.

Wenn weder der Hersteller noch sein Bevollmächtigter in der Gemeinschaft ansässig ist, fällt die Verpflichtung zur Bereithaltung der technischen Unterlagen dem für das Inverkehrbringen der Arbeit in der Gemeinschaft Verantwortlichen zu.

3. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit das Fertigungsverfahren die Übereinstimmung der Produkte mit den in Nummer 2 genannten technischen Unterlagen und mit den für sie geltenden Anforderungen der Richtlinie gewährleistet.
4. Eine vom Hersteller gewählte benannte Stelle führt in willkürlichen Abständen Produktprüfungen durch oder läßt solche Prüfungen durchführen. Eine von der benannten Stelle vor Ort entnommene geeignete Probe der Endprodukte wird untersucht. Ferner werden geeignete Prüfungen gemäß der (den) in Artikel 5 genannten einschlägigen Norm(en) oder gleichwertige Prüfungen durchgeführt, um festzustellen, ob die Produkte den Anforderungen dieser Richtlinie entsprechen.

Wenn eines oder mehrere der geprüften Produkte diesen Anforderungen nicht entsprechen, trifft die benannte Stelle die gebotenen Maßnahmen.

#### ANHANG V

#### ÜBERPRÜFUNG DURCH DRITTE

1. Die Überprüfung ist der Vorgang, mit dem die benannte Stelle sicherstellt und bescheinigt, daß die Arbeiten aus Edelmetallen die für sie geltenden grundlegenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.
  2. Die Überprüfung kann je nach Wahl des Herstellers oder des für das Inverkehrbringen Verantwortlichen entweder durch Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Produkts gemäß Nummer 3 oder auf der Grundlage einer statistischen Kontrolle gemäß Nummer 4 durchgeführt werden.
- 3. Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen Produkts**
- 3.1. Sämtliche Produkte, die bereits mit dem Verantwortlichkeitsstempel und dem Buchstaben „e“ versehen sind, werden einzeln geprüft; dabei werden Prüfungen in Übereinstimmung mit den in Artikel 5 genannten anwendbaren Normen oder gleichwertige Prüfungen durchgeführt, um die Übereinstimmung der Produkte mit den gemäß dieser Richtlinie anwendbaren grundlegenden Anforderungen zu überprüfen.
  - 3.2. Die benannte Stelle bringt auf jedem angenommenen Produkt den Feingehaltsstempel in der in Anhang VII festgelegten Umrandung an oder stellt eine EG-Konformitätsbescheinigung aus.
- 4. Statistische Kontrolle**
- 4.1. Der Hersteller, sein Bevollmächtigter oder der für das Inverkehrbringen Verantwortliche, der alle erforderlichen Maßnahmen zur Sicherstellung der Einheitlichkeit jedes einzelnen Loses getroffen hat, legt seine bereits mit dem eingetragenen Verantwortlichkeitsstempel und dem Buchstaben „e“ versehenen Produkte in einheitlichen Losen vor.
  - 4.2. Die benannte Stelle bringt auf jeder Arbeit des angenommenen Loses den Feingehaltsstempel in der in Anhang VII festgelegten Umrandung an oder stellt für jede angenommene Arbeit oder für mehrere ordnungsgemäß gekennzeichnete Arbeiten eine EG-Konformitätsbescheinigung aus.
  - 4.3. Die Produkte werden einer statistischen Qualitätskontrolle unterzogen. Sie werden in mehrere voneinander getrennte Lose eingeordnet, die danach alle überprüft werden. Die entnommenen Probestücke werden einzeln geprüft; dabei werden Prüfungen in Übereinstimmung mit den in Artikel 5 genannten anwendbaren Normen oder gleichwertige Prüfungen durchgeführt, um zu entscheiden, ob das Los angenommen oder zurückgewiesen werden soll.
- Es wird ein Probenahmeplan mit folgenden Funktionsmerkmalen angewandt:
- ein normales Qualitätsniveau entsprechend einer Annahmewahrscheinlichkeit von 95 % und einer Nichtübereinstimmungsquote von weniger als 1 %;
  - ein Qualitätsgrenzniveau entsprechend einer Annahmewahrscheinlichkeit von 5 % und einer Nichtübereinstimmungsquote von weniger als 5 %.
- 4.4. Wenn ein Los zurückgewiesen wird, trifft die benannte Stelle die gebotenen Maßnahmen, um zu verhindern, daß dieses Los in Verkehr gebracht wird. Bei häufiger Zurückweisung von Losen kann die benannte Stelle die statistische Kontrolle aussetzen.

---

 ANHANG VI

## KRITERIEN ZUR BEWERTUNG DER ZU BENENNENDEN STELLEN

Die von den Mitgliedstaaten bestimmten Stellen müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllen:

- ausreichende Personalausstattung sowie entsprechende Mittel und Ausrüstungen;
- technische Kompetenz und berufliche Integrität des Personals;
- Unabhängigkeit der Führungskräfte und des technischen Personals von allen Kreisen, Gruppen oder Personen, die direkt oder indirekt an dem durch diese Richtlinie abgedeckten Gebiet interessiert sind, im Hinblick auf die Durchführung der Prüfungen, die Erstellung von Berichten, die Ausstellung von Bescheinigungen und die Überwachungstätigkeiten gemäß dieser Richtlinie;
- Einhaltung des Berufsgeheimnisses durch das Personal;
- Abschluß einer Haftpflichtversicherung, sofern die Haftung nicht auf der Grundlage innerstaatlicher Rechtsvorschriften vom Staat gedeckt wird.

Die in den ersten beiden Gedankenstrichen genannten Voraussetzungen werden regelmäßig durch die zuständigen Behörden der Mitgliedstaaten oder durch andere von den Mitgliedstaaten bestimmte Stellen geprüft.

---

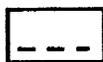
 ANHANG VII

## UMRANDUNGEN FÜR FEINGEHALTSSTEMPEL

1. Nachstehend sind die für die einzelnen Edelmetalle zu verwendenden Umrandungen aufgeführt, in denen die Feingehalte der in Anhang I genannten Edelmetalle und ihrer Legierungen anzugeben sind:



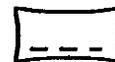
GOLD



SILBER



PLATIN



PALLADIUM

2. Innerhalb der Umrandungen ist der Feingehalt entsprechend der gestrichelten Linie anzugeben.

---

 ANHANG VIII

## INHALT DER EG-KONFORMITÄTSBESCHEINIGUNG

Die EG-Konformitätsbescheinigung wird in einer Amtssprache des Mitgliedstaates erstellt, in dem die Arbeiten vertrieben werden, und enthält die folgenden Bestandteile:

- Name und Anschrift des Herstellers, seines Bevollmächtigten oder des für das Inverkehrbringen Verantwortlichen;
  - den Buchstaben „e“;
  - eine Beschreibung der Arbeit oder der Halbzeuge;
  - die Angabe des Feingehalts des oder der verwendeten Edelmetalle(s) in Tausendsteln;
  - Name und Anschrift der benannten Stelle, die an den in Artikel 8 genannten Verfahren zur Konformitätsbescheinigung beteiligt war, sowie das angewandte Verfahren.
-