

II

(Besluiten waarvan de publikatie niet voorwaarde is voor de toepassing)

RAAD

RICHTLIJN VAN DE RAAD

van 20 juni 1990

betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de Lid-Staten inzake niet-automatische weegwerktuigen

(90/384/EEG)

DE RAAD VAN DE EUROPESE GEMEENSCHAPPEN,

Gelet op het Verdrag tot oprichting van de Europese Economische Gemeenschap, inzonderheid op artikel 100 A,

Gezien het voorstel van de Commissie ⁽¹⁾,

In samenwerking met het Europese Parlement ⁽²⁾,

Gezien het advies van het Economisch en Sociaal Comité ⁽³⁾,

Overwegende dat het tot de taak van de Lid-Staten behoort het publiek te beschermen tegen onjuiste resultaten van weegbewerkingen met behulp van niet-automatische weegwerktuigen, wanneer deze voor bepaalde categorieën van toepassingen worden gebruikt;

Overwegende dat in de Lid-Staten dwingende voorschriften bestaan waarin met name de vereiste prestaties van niet-automatische weegwerktuigen zijn omschreven door middel van specificaties inzake metrologische en technische eisen alsmede procedures voor controle voor en na het in gebruik nemen; dat deze dwingende voorschriften niet noodzakelijk leiden tot beschermingsniveaus die van Lid-Staat tot Lid-Staat verschillen, maar dat zij wegens hun verscheidenheid het handelsverkeer binnen de Gemeenschap belemmeren;

Overwegende dat de nationale voorschriften die deze bescherming waarborgen, dienen te worden geharmoniseerd ten einde het vrije verkeer van niet-automatische weegwerktuigen te verzekeren zonder afbreuk te doen aan een gerechtvaardigd beschermingsniveau in de Gemeenschap;

Overwegende dat in het Gemeenschapsrecht bij de huidige stand van zaken wordt bepaald dat, in afwijking van een van de fundamentele regels van de Gemeenschap, namelijk het vrije verkeer van goederen, de belemmeringen van het intracommunautaire handelsverkeer die voortvloeien uit verschillen in de nationale voorschriften inzake het gebruik van produkten, moeten worden aanvaard voor zover ten aanzien van die voorschriften kan worden erkend dat zij noodzakelijk zijn om te waarborgen dat de betrokken produkten aan de fundamentele voorschriften voldoen; dat daarom in dit geval de harmonisatie van de wetgevingen beperkt moet blijven tot die voorschriften die noodzakelijk zijn om te waarborgen dat niet-automatische weegwerktuigen aan de fundamentele voorschriften inzake metrologie en prestatie voldoen; dat, omdat zij van fundamentele aard zijn, deze voorschriften in de plaats moeten komen van de nationale voorschriften ter zake;

Overwegende dat deze richtlijn derhalve uitsluitend dwingende en fundamentele voorschriften dient te bevatten; dat het, ten einde het bewijs van overeenstemming met de fundamentele voorschriften te vergemakkelijken, onontbeerlijk is om op Europees vlak over geharmoniseerde normen te beschikken inzake met name ontwerp, constructie en metrologische eigenschappen, welke inachtneming de werktuigen een vermoeden van overeenstemming met de fundamentele voorschriften verschaft; dat deze op Europees vlak geharmoniseerde normen worden opgesteld door particuliere instellingen en hun status van niet-bindende teksten moeten behouden; dat in verband hiermede de Europese Commissie voor Normalisatie (CEN) en het Europees Comité voor Elektrotechnische Normalisatie (Cenelec) worden erkend als de instellingen die bevoegd zijn tot goedkeuring van de geharmoniseerde normen overeenkomstig de algemene richtsnoeren voor samenwerking tussen de Commissie en deze beide instellingen die op 13 november 1984 zijn ondertekend; dat in deze richtlijn onder geharmoniseerde norm een technische specificatie (Europese norm of harmoniseringsdocument) wordt verstaan die door een van deze instellingen of door beide is aanvaard in opdracht van de Commissie

⁽¹⁾ PB nr. C 55 van 4. 3. 1989, blz. 6, en
PB nr. C 297 van 25. 11. 1989, blz. 13.

⁽²⁾ PB nr. C 158 van 26. 6. 1989, blz. 221, en
PB nr. C 149 van 18. 6. 1990.

⁽³⁾ PB nr. C 194 van 31. 7. 1989, blz. 1.

overeenkomstig Richtlijn 83/189/EEG van de Raad van 28 maart 1983 betreffende een informatieprocedure op het gebied van normen en technische voorschriften ⁽¹⁾, gewijzigd bij Richtlijn 88/182/EEG ⁽²⁾, alsmede krachtens bovenbedoelde algemene richtsnoeren;

Overwegende dat een beoordeling van de conformiteit met de desbetreffende metrologische en technische voorschriften voor een doeltreffende bescherming van gebruikers en derden noodzakelijk is; dat de bestaande conformiteitsbeoordelingsprocedures van Lid-Staat tot Lid-Staat verschillen; dat het, ter vermijding van veelvuldige conformiteitsbeoordelingen, die telkens een belemmering voor het vrije verkeer van weegwerktuigen vormen, wenselijk is een wederzijdse erkenning in te stellen van de procedures voor de conformiteitsbeoordeling door de Lid-Staten; dat het, ten einde deze wederzijdse erkenning van de conformiteitsbeoordelingsprocedures te vergemakkelijken, met name wenselijk is te voorzien in geharmoniseerde communautaire procedures en geharmoniseerde criteria voor het aanwijzen van de instanties die met het verrichten van taken in verband met de conformiteitsbeoordelingsprocedures worden belast;

Overwegende dat het derhalve van wezenlijk belang is te waarborgen dat deze aangewezen instanties in de hele Gemeenschap een hoog kwaliteitsniveau verzekeren;

Overwegende dat de aanwezigheid van het EG-merkteken van overeenstemming en van het vignet met de letter M op een niet-automatisch weegwerktuig erop wijst dat het aan de voorschriften van deze richtlijn voldoet en dat derhalve een herhaling van de reeds uitgevoerde conformiteitsbeoordelingen overbodig is;

Overwegende dat het van belang is de maatregelen vast te stellen die moeten leiden tot een geleidelijke totstandkoming van de interne markt in een periode die op 31 december 1992 eindigt; dat de interne markt een ruimte zonder interne grenzen vormt waarbinnen vrij verkeer van goederen, personen, diensten en kapitaal is verzekerd,

HEEFT DE VOLGENDE RICHTLIJN VASTGESTELD:

HOOFDSTUK I

Toepassingsgebied, het in de handel brengen, vrij verkeer

Artikel 1

1. Onder weegwerktuig wordt verstaan een meetwerktuig voor het bepalen van de massa van een lichaam met gebruikmaking van de werking van de zwaartekracht op dat lichaam. Weegwerktuigen kunnen bovendien worden gebruikt voor het bepalen van andere met de massa verband houdende grootheden, hoeveelheden, parameters of kenmerken.

Onder niet-automatisch weegwerktuig wordt een weegwerktuig verstaan waarbij voor het wegen de tussenkomst van een operateur noodzakelijk is.

Deze richtlijn is van toepassing op alle niet-automatische weegwerktuigen, hierna „werktuigen” genoemd.

⁽¹⁾ PB nr. L 109 van 26. 4. 1983, blz. 8.

⁽²⁾ PB nr. L 81 van 26. 3. 1988, blz. 75.

2. In deze richtlijn worden twee toepassingsgebieden van de werktuigen onderscheiden:

- a) 1. bepaling van de massa voor handelstransacties,
2. bepaling van de massa voor het berekenen van een recht, heffing, belasting, premie, boete, vergoeding of soortgelijke verschuldigde bedragen,
3. bepaling van de massa voor de toepassing van wetten en wettelijke of bestuursrechtelijke bepalingen; gerechtelijke expertises,
4. bepaling van de massa in de medische praktijk voor het wegen van patiënten voor observatie, diagnose en medische behandelingen,
5. bepaling van de massa voor de vervaardiging van medicijnen op voorschrift in de apotheek en bepaling van massa tijdens analyses die in medische en farmaceutische laboratoria worden uitgevoerd,
6. bepaling van de prijs op grond van de massa voor rechtstreekse verkoop aan het publiek en voor verpakte artikelen;

b) alle niet onder a) genoemde toepassingen.

Artikel 2

1. De Lid-Staten nemen de nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat alleen werktuigen in de handel mogen worden gebracht die voldoen aan de desbetreffende voorschriften van deze richtlijn.

2. De Lid-Staten nemen de nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat voor de in artikel 1, lid 2, onder a), vermelde toepassingen, alleen werktuigen in gebruik worden genomen die voldoen aan de desbetreffende voorschriften van deze richtlijn.

Artikel 3

De werktuigen die voor de in artikel 1, lid 2, onder a), vermelde toepassingen worden gebruikt moeten voldoen aan de fundamentele voorschriften van bijlage I.

Indien het werktuig inrichtingen bevat, of is aangesloten op inrichtingen, die niet worden gebruikt voor de in artikel 1, lid 2, onder a), vermelde toepassingen, zijn de fundamentele voorschriften niet op die inrichtingen van toepassing.

Artikel 4

1. De Lid-Staten mogen het in de handel brengen van werktuigen die aan de desbetreffende voorschriften van deze richtlijn voldoen, niet belemmeren.

2. De Lid-Staten mogen het in gebruik nemen, voor de in artikel 1, lid 2, onder a), vermelde toepassingen, van werktuigen die aan de desbetreffende voorschriften van deze richtlijn voldoen, niet belemmeren.

Artikel 5

1. De Lid-Staten gaan ervan uit dat aan de in artikel 3 bedoelde fundamentele voorschriften is voldaan ten aanzien van werktuigen die in overeenstemming zijn met de nationale normen waarmee de geharmoniseerde normen die aan de in artikel 3 bedoelde fundamentele voorschriften voldoen, ten uitvoer worden gelegd.

2. De Commissie maakt de referentienummers van de in lid 1 bedoelde geharmoniseerde normen bekend in het *Publikatieblad van de Europese Gemeenschappen*.

De Lid-Staten maken de referentienummers van de in lid 1 bedoelde nationale normen bekend.

Artikel 6

Indien een Lid-Staat of de Commissie van mening is dat de in artikel 5, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen niet volledig in overeenstemming zijn met de in artikel 3 bedoelde fundamentele vereisten, legt de Commissie of de betrokken Lid-Staat onder opgave van de redenen de zaak voor aan het bij Richtlijn 83/189/EEG ingestelde Permanent Comité, hierna te noemen „het Comité”. Het Comité brengt onverwijld advies uit.

In het licht van het advies van het Comité deelt de Commissie de Lid-Staten mede of het al dan niet noodzakelijk is die normen uit de in artikel 5, lid 2, bedoelde publikaties te verwijderen.

Artikel 7

1. Indien een Lid-Staat van mening is dat werktuigen die van het in bijlage II, punten 2, 3 en 4, bedoelde EG-merkteken van overeenstemming zijn voorzien niet aan de voorschriften van deze richtlijn voldoen, hoewel zij op de juiste wijze zijn geïnstalleerd en worden gebruikt voor het doel waarvoor zij zijn bestemd, neemt hij alle passende maatregelen om die werktuigen uit de handel te nemen of het in gebruik nemen en/of in de handel brengen ervan te verbieden of te beperken.

De betrokken Lid-Staat stelt de Commissie onverwijld in kennis van elke daartoe strekkende maatregel onder vermelding van de redenen van zijn besluit, en geeft daarbij in het bijzonder aan of het gebrek aan overeenstemming het gevolg is van:

- a) het niet in acht nemen van de in artikel 3 bedoelde fundamentele voorschriften, indien de werktuigen niet voldoen aan de in artikel 5, lid 1, bedoelde normen;
- b) onjuiste toepassing van de in artikel 5, lid 1, bedoelde normen;

c) leemten in de in artikel 5, lid 1, bedoelde normen.

2. De Commissie treedt zo spoedig mogelijk in overleg met de betrokken partijen.

Na dit overleg stelt de Commissie de Lid-Staat die de maatregel heeft getroffen onmiddellijk in kennis van het resultaat. Indien de Commissie van oordeel is dat de maatregel gerechtvaardigd is, deelt zij dit onmiddellijk tevens aan de overige Lid-Staten mee.

Indien de Lid-Staat de maatregel heeft getroffen op grond van vermeende leemten in de normen, legt de Commissie de zaak na overleg met de betrokken partijen binnen twee maanden aan het Comité voor, indien de Lid-Staat die de maatregelen heeft getroffen voornemens is deze te handhaven, en leidt zij vervolgens de in artikel 6 bedoelde procedure in.

3. Indien een werktuig dat niet conform is van het EG-merkteken van overeenstemming is voorzien, neemt de bevoegde Lid-Staat passende maatregelen tegen degene die het merkteken heeft aangebracht en stelt hij de Commissie en de overige Lid-Staten daarvan in kennis.

4. De Commissie draagt er zorg voor dat de Lid-Staten van het verloop en de resultaten van deze procedure op de hoogte worden gehouden.

HOOFDSTUK II

Beoordeling van de conformiteit

Artikel 8

1. De overeenstemming van de werktuigen met de fundamentele voorschriften van bijlage I kan naar keuze van de aanvrager met een van de volgende procedures worden gestaafd:

- a) het EG-typeonderzoek van bijlage II, punt 1, gevolgd door hetzij de in bijlage II, punt 2, bedoelde EG-verklaring van overeenstemming met het type (waarborg van de kwaliteit van de productie), hetzij door de in bijlage II, punt 3, bedoelde EG-keuring.

Het EG-typeonderzoek is echter niet verplicht voor werktuigen zonder elektronische onderdelen en met een lastvereffeningsinrichting waarin geen gebruik wordt gemaakt van een veer voor het in evenwicht houden van de last;

- b) de in bijlage II, punt 4, bedoelde EG-keuring per eenheid.

2. De bescheiden en briefwisseling met betrekking tot de in lid 1 bedoelde procedures worden gesteld in een officiële taal van de Lid-Staat waar genoemde procedures worden uitgevoerd of in een taal die door de bevoegde instantie wordt aanvaard.

3. Wanneer de werktuigen onderworpen zijn aan andere communautaire richtlijnen die op andere aspecten betrekking hebben, bewijst het in artikel 10 bedoelde EG-merkteken in deze gevallen dat de werktuigen ook aan de eisen van deze andere richtlijnen voldoen.

Artikel 9

1. Elke Lid-Staat stelt de overige Lid-Staten en de Commissie in kennis van de instanties die hij heeft aangewezen om taken te verrichten in verband met de in artikel 8 bedoelde procedure met een duidelijke omschrijving van de taken waarvoor elke instantie is aangewezen en vermelding van de identificatiecode van de aangewezen instanties.

De Commissie maakt de lijst van deze aangemelde instanties met vermelding van de taken waarmee ze zijn belast bekend in het *Publikatieblad van de Europese Gemeenschappen* en zorgt ervoor dat deze lijst wordt bijgewerkt.

2. De Lid-Staten passen voor de aanwijzing van de instanties de in bijlage V vermelde minimumcriteria toe. Instanties die voldoen aan de in de desbetreffende geharmoniseerde normen vastgestelde criteria worden geacht aan de in bijlage V vermelde criteria te voldoen.

3. Een Lid-Staat die een instantie heeft aangewezen, maakt de aanwijzing ongedaan indien de instantie niet langer aan de in lid 2 bedoelde aanwijzingscriteria voldoet. De Lid-Staat stelt de overige Lid-Staten en de Commissie hiervan onverwijld in kennis en trekt de kennisgeving in.

HOOFDSTUK III

EG-overeenstemmingsmerkteken en opschriften

Artikel 10

1. Op de werktuigen ten aanzien waarvan de EG-overeenstemming is vastgesteld, worden het EG-overeenstemmingsmerkteken en de vereiste aanvullende gegevens, als omschreven in bijlage IV, punt 1, duidelijk zichtbaar, gemakkelijk leesbaar en onuitwisbaar aangebracht.

2. Op alle andere werktuigen worden de in bijlage IV, punt 2, genoemde opschriften duidelijk zichtbaar, gemakkelijk leesbaar en onuitwisbaar aangebracht.

3. Op de werktuigen mogen geen merktekens worden aangebracht die met het EG-overeenstemmingsmerkteken kunnen worden verward.

Artikel 11

Indien wordt vastgesteld dat het EG-overeenstemmingsmerkteken ten onrechte op een werktuig is aangebracht:

- dat niet in overeenstemming is met de normen van artikel 5, lid 1, wanneer de fabrikant heeft gekozen voor de vervaardiging van werktuigen die in overeenstemming zijn met de normen,
- dat niet in overeenstemming is met een goedgekeurd type,
- dat in overeenstemming is met een goedgekeurd type, maar dat niet aan de daarvoor geldende fundamentele voorschriften voldoet,

- waarvoor de fabrikant de verplichtingen niet is nagekomen waaraan hij volgens de EG-verklaring van overeenstemming met het type (waarborg van de kwaliteit van de productie) moet voldoen,

trekt de bevoegde aangemelde instantie, in voorkomend geval, de EG-typegoedkeuring en/of de goedkeuring van het kwaliteitssysteem in. Intrekking van de EG-typegoedkeuring heeft tot gevolg dat het werktuig niet ter EG-keuring mag worden aangeboden en geen EG-verklaring van overeenstemming met het type (waarborg van de kwaliteit van de productie) mag worden afgegeven.

Artikel 12

Indien een werktuig dat is bestemd voor een van de in artikel 1, lid 2, onder a), bedoelde toepassingen, inrichtingen bevat, of is aangesloten op inrichtingen, die niet aan de conformiteitsbeoordeling zoals bedoeld in artikel 8 zijn onderworpen, moet op elk van deze inrichtingen het beperkend gebruikssymbool, als omschreven in bijlage IV, punt 3, zijn aangebracht. Dit symbool moet duidelijk zichtbaar en onuitwisbaar op de inrichtingen zijn aangebracht.

HOOFDSTUK IV

Slotbepalingen

Artikel 13

De Lid-Staten nemen de nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat werktuigen voorzien van het EG-merkteken, waarmee wordt verklaard dat zij in overeenstemming zijn met de voorschriften van deze richtlijn, in overeenstemming met deze voorschriften blijven.

Artikel 14

In elk besluit dat overeenkomstig deze richtlijn wordt genomen en dat resulteert in beperkingen met betrekking tot het in gebruik nemen van een werktuig, moeten nauwkeurig de redenen worden vermeld waarop het besluit berust. Een dergelijk besluit wordt onverwijld ter kennis van de betrokken partij gebracht, die tegelijkertijd op de hoogte moet worden gebracht van de in de betrokken Lid-Staat openstaande rechtsmiddelen en van de termijn die voor de aanwending van die rechtsmiddelen geldt.

Artikel 15

1. De Lid-Staten dienen vóór 1 juli 1992 de wettelijke en bestuursrechtelijke bepalingen vast te stellen en bekend te maken die nodig zijn om aan deze richtlijn te voldoen. Zij stellen de Commissie hiervan onverwijld in kennis.

2. De Lid-Staten passen deze bepalingen toe met ingang van 1 januari 1993.

3. In afwijking van lid 2 staan de Lid-Staten gedurende een periode van tien jaar vanaf de datum van toepassing van

de in lid 1 bedoelde bepalingen het in de handel en/of het in gebruik nemen van werktuigen toe, die overeenstemmen met de vóór deze datum geldende voorschriften.

4. De Lid-Staten delen de Commissie de tekst van de nationale wettelijke bepalingen mede die zij op het onder deze richtlijn vallende gebied vaststellen.

5. Richtlijn 73/360/EEG wordt op 1 januari 1993 ingetrokken, behalve voor wat de toepassing van lid 3 betreft.

Artikel 16

Deze richtlijn is gericht tot de Lid-Staten.

Gedaan te Luxemburg, 20 juni 1990.

Voor de Raad
De Voorzitter
D. J. O'MALLEY

BIJLAGE I

De fundamentele voorschriften waaraan de in artikel 1, lid 2, onder a), bedoelde werktuigen moeten voldoen, zijn hieronder uiteengezet. De gebruikte terminologie is overgenomen van de internationale Organisatie voor Wettelijke Metrologie.

Inleidende opmerking

Bevat het werktuig meerdere aanwijs- of afdrukinrichtingen die worden gebruikt voor de in artikel 1, lid 2, onder a), genoemde toepassingen of is het op meerdere dergelijke inrichtingen aangesloten, dan zijn de fundamentele voorschriften niet van toepassing op de inrichtingen die de weegresultaten weergeven en die niet van invloed kunnen zijn op de juiste werking van het werktuig, indien de weegresultaten juist en onuitwisbaar worden afgedrukt of geregistreerd door een deel van het werktuig dat voldoet aan de fundamentele voorschriften en indien zij toegankelijk zijn voor beide bij de weging betrokken partijen. Voor werktuigen die gebruikt worden voor de rechtstreekse verkoop aan het publiek, dienen echter de aanwijs- en afdrukinrichtingen voor de verkoper en de klant aan de fundamentele voorschriften te voldoen.

METROLOGISCHE EISEN**1. Eenheden van massa**

De gebruikte eenheden van massa zijn de wettelijke eenheden in de zin van Richtlijn 80/181/EEG ⁽¹⁾, gewijzigd bij Richtlijn 85/1/EEG ⁽²⁾.

Op deze voorwaarde zijn de volgende eenheden toegestaan:

- van de SI-eenheden: kilogram, microgram, milligram, gram, ton;
- van de Britse eenheden: pound, ounce (avoirdupois), troy ounce;
- van de overige eenheden: metriekaraat voor het wegen van edelstenen.

Voor werktuigen die gebruik maken van de hierboven bedoelde Britse eenheden van massa, worden de hieronder omschreven relevante fundamentele voorschriften door middel van eenvoudige interpolatie omgezet in genoemde Britse eenheden.

2. Nauwkeurigheidsklassen**2.1. De nauwkeurigheidsklassen zijn als volgt ingedeeld:**

- I: speciaal,
- II: fijn,
- III: gewoon,
- III: grof.

In tabel 1 zijn deze klassen nader omschreven.

TABEL 1

Nauwkeurigheidsklassen

Klasse	Ijkeenheid	Minimaal weegvermogen (Min)	Aantal ijkeenheden $n = \frac{\text{Max}}{e}$	
		minimum-waarde	minimum-waarde	maximum-waarde
I	$0,001 \text{ g} \leq e$	100 e	50 000	—
II	$0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$	20 e	100	100 000
	$0,1 \text{ g} \leq e$	50 e	5 000	100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$	20 e	100	10 000
	$5 \text{ g} \leq e$	20 e	500	10 000
III	$5 \text{ g} \leq e$	10 e	100	1 000

Voor werktuigen van de klassen II en III die dienen om een vervoertarief vast te stellen wordt het minimaal weegvermogen verlaagd tot 5 e.

⁽¹⁾ PB nr. L 39 van 15. 2. 1980, blz. 40.

⁽²⁾ PB nr. L 2 van 3. 1. 1985, blz. 11.

2.2. Afleeseenheden

2.2.1. De werkelijke afleeseenheden (d) en de ijkeenheid (e) moeten in de volgende vorm worden uitgedrukt:

1×10^k , 2×10^k of 5×10^k massaeenheden,
waarbij k een geheel getal of nul is.

2.2.2. Voor alle andere werktuigen dan die met hulpaanwijsinrichtingen is d gelijk aan e.

2.2.3. Voor werktuigen met hulpaanwijsinrichtingen gelden de volgende voorwaarden:

$$e = 1 \times 10^k \text{ g}$$

$$d < e \leq 10 \text{ d}$$

behalve voor werktuigen van klasse I met $d < 10^{-4} \text{ g}$, waarvoor $e = 10^{-3} \text{ g}$.

3. Indeling

3.1. Werktuigen met één weegbereik

Werktuigen met een hulpaanwijsinrichting moeten tot klasse I of klasse II behoren. Bij deze werktuigen worden de ondergrenzen van het minimale weegvermogen voor deze beide klassen verkregen door in kolom 3 van tabel 1 de ijkeenheid (e) te vervangen door de werkelijke afleeseenheden (d).

Indien $d < 10^{-4} \text{ g}$ mag het maximale weegvermogen van klasse I minder bedragen dan 50 000 e.

3.2. Werktuigen met meerdere weegbereiken

Meerdere weegbereiken zijn toegestaan, mits zij duidelijk op het werktuig staan aangegeven. Elk afzonderlijk weegbereik wordt ingedeeld overeenkomstig punt 3.1. Indien de weegbereiken in verschillende nauwkeurigheidsklassen vallen, moet het werktuig voldoen aan de strengste eisen die gelden voor de nauwkeurigheidsklassen waarin de weegbereiken vallen.

3.3. Werktuigen met meer eenheden

3.3.1. Werktuigen met één weegbereik kunnen verschillende partiële weegbereiken hebben (werktuigen met meer eenheden).

Werktuigen met meer eenheden mogen niet zijn voorzien van een hulpaanwijsinrichting.

3.3.2. Elk partieel weegbereik (i) van werktuigen met meer eenheden wordt bepaald door:

- zijn ijkeenheid e_i , waarbij $e_{(i+1)} < e_i$
- zijn maximaal weegvermogen Max_i , waarbij $\text{Max}_r = \text{Max}$
- zijn minimaal weegvermogen Min_i , waarbij $\text{Min}_i = \text{Max}_{(i-1)}$
en $\text{Min}_1 = \text{Min}$

waarin:

$$i = 1, 2, \dots, r,$$

i = nummer van het partiële weegbereik,

r = totale aantal partiële weegbereiken.

Alle weegvermogens zijn netto-belastingvermogens, ongeacht de waarde van de gebruikte tarra.

3.3.3. De partiële weegbereiken worden ingedeeld overeenkomstig tabel 2. Alle partiële weegbereiken vallen in dezelfde nauwkeurigheidsklasse, die tevens de nauwkeurigheidsklasse van het werktuig is.

TABEL 2

Werktuigen met meer eenheden

- $i = 1, 2, \dots, r,$
 $i =$ nummer van het partiële weegbereik,
 $r =$ totale aantal partiële weegbereiken.

Klasse	Ijkeenheid	Minimaal weegvermogen (Min)	Aantal ijkeenheden	
		minimum-waarde	maximum-waarde ⁽¹⁾ $n = \frac{\text{Max}_i}{e_{(i+1)}}$	minimum-waarde ⁽¹⁾ $n = \frac{\text{Max}_i}{e_i}$
I	$0,001 \text{ g} \leq e_i$	$100 e_i$	50 000	—
II	$0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$	$20 e_i$	5 000	100 000
	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$50 e_i$	5 000	100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e_i \leq 2 \text{ g}$	$20 e_i$	500	10 000
IIII	$5 \text{ g} \leq e_i$	$10 e_i$	50	1 000

⁽¹⁾ Voor $i = r$ geldt de overeenkomstige kolom van tabel 1, waarbij e wordt vervangen door e_r .

4. Nauwkeurigheid

- 4.1. Bij de toepassing van de in artikel 8 genoemde procedures mag de fout op de aanwijzing niet groter zijn dan de maximaal toelaatbare fout op de aanwijzing vermeld in tabel 3. Bij de digitale aanwijzing moet de fout op de aanwijzing van de afrondingsfout zijn ontdaan.

De maximaal toelaatbare fouten zijn van toepassing op de netto- en tarrawaarde bij alle mogelijke belastingen, met uitzondering van vooraf ingestelde tarrawaarden.

TABEL 3

Maximaal toelaatbare fouten

Belasting				Maximaal toelaatbare fout
Klasse I	Klasse II	Klasse III	Klasse IIII	
$0 \leq m \leq 50\,000 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 5\,000 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 500 \text{ e}$	$0 \leq m \leq 50 \text{ e}$	$\pm 0,5 \text{ e}$
$50\,000 \text{ e} < m \leq 200\,000 \text{ e}$	$5\,000 \text{ e} < m \leq 20\,000 \text{ e}$	$500 \text{ e} < m \leq 2\,000 \text{ e}$	$50 \text{ e} < m \leq 200 \text{ e}$	$\pm 1,0 \text{ e}$
$200\,000 \text{ e} < m$	$20\,000 \text{ e} < m \leq 100\,000 \text{ e}$	$2\,000 \text{ e} < m \leq 10\,000 \text{ e}$	$200 \text{ e} < m \leq 1\,000 \text{ e}$	$\pm 1,5 \text{ e}$

- 4.2. De maximaal toelaatbare fouten bij het gebruik bedragen tweemaal de in punt 4.1 vastgestelde maximaal toelaatbare fouten.

5. De weegresultaten van een werktuig moeten door de andere gebruikte aanwijsinrichtingen en volgende andere toegepaste evenwichtsinstellingsmethoden herhaald en gereproduceerd worden.

De weegresultaten moeten voldoende ongevoelig zijn voor veranderingen in de plaats van de last op de lastdrager.

6. Het werktuig moet reageren op kleine variaties van de belasting.

7. Beïnvloedingsgrootheden en tijd

- 7.1. Werktuigen van de klassen II, III en IIII, die in aanmerking komen in schuine stand te worden gebruikt, moeten voldoende ongevoelig zijn voor scheefstelling die zich bij normaal gebruik kan voordoen.

- 7.2. De werktuigen moeten voldoen aan de metrologische eisen binnen het temperatuurbereik dat door de fabrikant wordt aangegeven. De waarde van dit bereik moet ten minste gelijk zijn aan:
- 5 °C voor een werktuig van klasse I,
 - 15 °C voor een werktuig van klasse II,
 - 30 °C voor een werktuig van klasse III of IIII.
- Indien een specificatie van de fabrikant ontbreekt is een temperatuurbereik van -10 °C tot +40 °C van toepassing.
- 7.3. Werktuigen die op netstroom functioneren moeten voldoen aan de metrologische eisen onder stroomvoorzieningsomstandigheden binnen de normaal optredende variaties.
- Werktuigen met batterijvoeding moeten steeds aangeven wanneer de spanning beneden de vereiste minimumwaarde daalt en moeten onder die omstandigheden correct blijven functioneren of automatisch worden uitgeschakeld.
- 7.4. Elektronische werktuigen, met uitzondering van die van klasse I en van klasse II waarvoor e minder dan 1 g bedraagt, moeten aan de metrologische eisen voldoen onder omstandigheden van hoge relatieve vochtigheid bij de bovengrens van hun temperatuurbereik.
- 7.5. Het gedurende een langere tijd belasten van een werktuig van klassen II, III of IIII mag niet meer dan een te verwaarlozen invloed hebben op de aanwijzing bij belasting of op de nulaanwijzing direct na verwijdering van de last.
- 7.6. Onder andere omstandigheden moet het werktuig correct blijven functioneren of automatisch worden uitgeschakeld.

ONTWERP EN BOUW

8. Algemene eisen

- 8.1. Het werktuig moet zodanig zijn ontworpen en gebouwd dat het, wanneer het op de juiste wijze wordt gebruikt en is geïnstalleerd en bij gebruik in een omgeving waarvoor het is bestemd, zijn metrologische eigenschappen behoudt. De waarde van de massa moet worden aangegeven.
- 8.2. Bij blootstelling aan storingen mogen elektronische werktuigen geen significante fouten vertonen of, indien zich een significante fout voordoet, dienen zij deze automatisch te detecteren en te signaleren.
- Bij automatische detectie van een significante fout bij elektronische werktuigen moet een visueel of geluidssignaal in werking treden en blijven werken tot de gebruiker de fout herstelt of de fout zich niet langer voordoet.
- 8.3. Aan de eisen van de punten 8.1 en 8.2 moet permanent worden voldaan gedurende een normale tijdsperiode gezien het beoogde gebruik van deze werktuigen.
- Digitale elektronische inrichtingen dienen altijd een adequate controle uit te oefenen op de werking van het meetproces, het aanwijsorgaan en de opslag en overdracht van alle gegevens.
- Bij automatische detectie van een significante duurzaamheidsfout bij elektronische werktuigen moet een visueel of geluidssignaal in werking treden en blijven werken tot de gebruiker de fout herstelt of de fout zich niet langer voordoet.
- 8.4. Indien externe apparatuur via een passende interface op een elektronisch werktuig is aangesloten, mag deze de metrologische eigenschappen van het werktuig niet nadelig beïnvloeden.
- 8.5. De werktuigen mogen geen eigenschappen bezitten die een frauduleus gebruik mogelijk maken, terwijl de mogelijkheden voor ongewild verkeerd gebruik minimaal moeten zijn. Onderdelen die niet door de gebruiker mogen worden gedemonteerd of bijgesteld, moeten ertegen zijn beveiligd.
- 8.6. De werktuigen moeten zodanig zijn ontworpen dat de in deze richtlijn voorgeschreven controles vlot kunnen worden uitgevoerd.

9. Aanwijzing van de weegresultaten en andere gewichtswaarden

De aanwijzing van de weegresultaten en andere gewichtswaarden moet nauwkeurig, ondubbelzinnig en niet-misleitend zijn en het aanwijsorgaan moet zodanig zijn dat de aanwijzing onder normale gebruiksomstandigheden gemakkelijk moet kunnen worden afgelezen.

De namen en symbolen van de in punt 1 van deze bijlage bedoelde eenheden moeten in overeenstemming zijn met het bepaalde in Richtlijn 80/181/EEG ⁽¹⁾, waaraan het symbool voor het metriekkaraat, namelijk „ct”, wordt toegevoegd.

⁽¹⁾ PB nr. L 39 van 15. 2. 1980, blz. 40.

Aanwijzing boven het maximale weegvermogen (Max), verhoogd met 9 e, moet onmogelijk zijn.

Een hulpaanwijsorgaan is alleen toegestaan achter het decimaalteken. Een inrichting die de afleeseenheid onderverdeelt mag alleen tijdelijk worden gebruikt; afdrukken tijdens de werking ervan moet onmogelijk zijn.

Secundaire aanwijzingen mogen worden weergegeven op voorwaarde dat zij niet met primaire aanwijzingen kunnen worden verward.

10. Afdrukken van weegresultaten en andere gewichtswaarden

Afgedrukte resultaten moeten juist, goed herkenbaar en ondubbelzinnig zijn. De afdruk moet duidelijk, leesbaar, onuitwisbaar en blijvend zijn.

11. Waterpasstelling

Waar zulks dienstig is, moeten werktuigen zijn voorzien van een inrichting tot waterpasstelling en een waterpas met voldoende gevoeligheid om het werktuig in de juiste stand te kunnen opstellen.

12. Nulstelling

De werktuigen mogen zijn uitgerust met een nulstelinrichting. De werking van deze inrichting moet een nauwkeurige nulstelling mogelijk maken en mag geen onjuiste meetresultaten veroorzaken.

13. Tarra-inrichtingen en vooraf ingestelde tarra-inrichtingen

De werktuigen kunnen een of meer tarra-inrichtingen en een vooraf ingestelde tarra-inrichting hebben. De werking van de tarra-inrichtingen moet leiden tot een nauwkeurige instelling van de nulaanwijzing en een juiste nettoweging verzekeren. Met de werking van de vooraf ingestelde tarra-inrichtingen moet een juiste bepaling van de berekende nettowaarde gewaarborgd zijn.

14. Werktuigen voor rechtstreekse verkoop aan het publiek met een maximaal weegvermogen dat niet groter is dan 100 kg — aanvullende voorschriften

Bij werktuigen voor rechtstreekse verkoop aan het publiek moet op duidelijke wijze voor de klant alle belangrijke informatie zijn aangegeven met betrekking tot de weegverrichting en, bij werktuigen met prijsaanwijzing, inzake de prijsberekening van het te kopen artikel.

Voor zover aangegeven, moet de te betalen prijs nauwkeurig zijn.

Bij prijsberekende werktuigen moeten de essentiële gegevens voldoende lang worden weergegeven om goed door de klant te kunnen worden afgelezen.

Prijsberekende werktuigen mogen alleen andere functies dan artikelgewijze weging en prijsberekening verrichten indien alle aanwijzingen met betrekking tot elke verrichting duidelijk, ondubbelzinnig en overzichtelijk op een voor de klant bestemde bon of etiket worden afgedrukt.

De werktuigen mogen geen eigenschappen vertonen waardoor direct of indirect aanwijzingen worden gegeven waarvan de interpretatie moeilijk of tijdrovend is.

De werktuigen moeten de klanten beschermen tegen onjuiste verkoopverrichtingen als gevolg van een slechte werking.

Hulpaanwijsinrichtingen en inrichtingen die de afleeseenheid onderverdelen zijn niet toegestaan.

Aanvullende inrichtingen zijn slechts toegestaan indien zij niet de mogelijkheid bieden van frauduleus gebruik.

Op soortgelijke werktuigen als de normaliter voor rechtstreekse verkoop aan het publiek gebruikte werktuigen moet, indien zij niet aan de voorwaarden van dit hoofdstuk voldoen, dichtbij de aanwijzing de onuitwisbare vermelding „niet voor gebruik bij rechtstreekse verkoop aan het publiek” zijn aangebracht.

15. Werktuigen met prijsetikettering

Werktuigen met prijsetikettering moeten voldoen aan de eisen voor werktuigen met prijsaanwijzing voor directe verkoop aan het publiek, voor zover zij op het werktuig in kwestie toepasselijk zijn. Beneden een minimaal bereik moet het afdrukken van een prijsetiket onmogelijk zijn.

BIJLAGE II

1. EG-typeonderzoek

1.1. Het EG-typeonderzoek is de procedure waarbij een aangewezen instantie vaststelt en verklaart dat een voor de beoogde productie representatief werktuig voldoet aan de desbetreffende bepalingen van deze richtlijn.

1.2. De aanvraag om een typeonderzoek wordt door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde vertegenwoordiger ingediend bij één enkele aangewezen instantie.

De aanvraag omvat:

- naam en adres van de fabrikant en van de gemachtigde vertegenwoordiger, indien de aanvraag door hem wordt ingediend;
- een schriftelijke verklaring dat er geen aanvraag bij een andere aangewezen instantie is ingediend;
- de technische documentatie zoals beschreven in bijlage III.

De aanvrager stelt een voor de beoogde productie representatief werktuig, hierna „type” genoemd, ter beschikking van de aangewezen instantie.

1.3. De aangewezen instantie:

1.3.1. onderzoekt de documentatie betreffende het ontwerp en controleert of het type in overeenstemming met deze documentatie is vervaardigd;

1.3.2. stelt in overleg met de aanvrager de plaats vast waar de onderzoeken en/of proeven moeten worden uitgevoerd;

1.3.3. verricht de passende onderzoeken en/of proeven of laat deze verrichten om te controleren of de door de fabrikant gekozen oplossingen voldoen aan de fundamentele voorschriften, wanneer de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;

1.3.4. verricht de passende onderzoeken en/of proeven of laat deze verrichten om te controleren of, wanneer de fabrikant heeft besloten de desbetreffende normen toe te passen, deze ook werkelijk zijn toegepast, zodat de overeenstemming met de fundamentele voorschriften is gewaarborgd.

1.4. Indien het type voldoet aan de bepalingen van deze richtlijn, verstrekt de aangewezen instantie een EG-typegoedkeuringscertificaat aan de aanvrager. Het certificaat bevat de conclusies van het onderzoek, alsmede eventuele voorwaarden voor de geldigheid, de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde werktuig en, voor zover van toepassing, een beschrijving van de werking daarvan. De relevante technische gegevens, zoals tekeningen en schema's, worden als bijlage bij het EG-typegoedkeuringscertificaat gevoegd.

Het certificaat heeft een geldigheidsduur van tien jaar vanaf de datum van afgifte en kan vervolgens telkens voor tien jaar worden verlengd. In geval van essentiële wijzigingen in het ontwerp van het werktuig, bij voorbeeld ten gevolge van de toepassing van nieuwe technieken, kan de geldigheidsduur van het certificaat worden beperkt tot twee jaar en worden verlengd met drie jaar.

1.5. Elke aangewezen instantie stelt periodiek aan alle Lid-Statens een lijst ter beschikking van:

- de ontvangen aanvragen om een EG-typeonderzoek,
- de verstrekte EG-typegoedkeuringscertificaten,
- de afgewezen aanvragen om een typecertificaat,
- de aanvullingen op en wijzigingen van reeds verstrekte documenten.

Bovendien stelt elke aangewezen instantie in geval van intrekking van een EG-typegoedkeuringscertificaat alle Lid-Statens hiervan onmiddellijk in kennis.

Elke Lid-Staat stelt deze gegevens ter beschikking van de instanties die hij heeft aangewezen.

1.6. De overige aangewezen instanties kunnen een afschrift krijgen van de certificaten en van de bijlagen daarbij.

1.7. De aanvrager houdt de aangewezen instantie die het EG-typegoedkeuringscertificaat heeft verstrekt op de hoogte van elke wijziging in het goedgekeurde type.

Voor wijzigingen in het goedgekeurde type moet aanvullende goedkeuring worden verleend door de aangewezen instantie die het EG-typegoedkeuringscertificaat heeft afgegeven, indien dergelijke wijzigingen van invloed zijn op de overeenstemming met de fundamentele voorschriften van deze richtlijn of op de voor het werktuig voorgeschreven gebruiksomstandigheden. Deze aanvullende goedkeuring wordt gegeven in de vorm van een aanvulling op het oorspronkelijke EG-typegoedkeuringscertificaat.

2. **EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de produktie)**
 - 2.1. Die EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de produktie) is de procedure waarbij de fabrikant die aan de verplichtingen van punt 2.2 voldoet, verklaart dat de betrokken werktuigen in voorkomend geval in overeenstemming zijn met het type als beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat en aan de daarvoor geldende voorschriften van deze richtlijn voldoen.

De fabrikant brengt op elk werktuig het EG-merkteken en de in bijlage IV bedoelde opschriften aan.

Het EG-merkteken gaat vergezeld van het identificatiesymbool van de aangewezen instantie die belast is met het in punt 2.4 bedoelde EG-toezicht.
 - 2.2. De fabrikant dient een adequaat kwaliteitssysteem te hebben opgezet overeenkomstig het bepaalde in punt 2.3 en is onderworpen aan EG-toezicht als omschreven in punt 2.4.
 - 2.3. *Kwaliteitssysteem*
 - 2.3.1. De fabrikant dient bij een aangewezen instantie een aanvraag om goedkeuring van zijn kwaliteitssysteem in.

De aanvraag omvat:

 - de garantie dat hij na goedkeuring van het kwaliteitssysteem de daaruit voortvloeiende verplichtingen zal nakomen;
 - de garantie het goedgekeurde kwaliteitssysteem te onderhouden om de blijvende geschiktheid en doeltreffendheid ervan te waarborgen.

De fabrikant stelt alle relevante informatie, met name de documentatie over het kwaliteitssysteem en de documentatie betreffende het ontwerp van het werktuig aan de aangewezen instantie ter beschikking.
 - 2.3.2. Het kwaliteitssysteem moet de overeenstemming van de werktuigen met het in het EG-typegoedkeuringscertificaat beschreven type en met de voor deze werktuigen geldende voorschriften van deze richtlijn waarborgen.

Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden vastgelegd in een documentatie van schriftelijk geformuleerde voorschriften, procedureregels en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem moet zorgen voor een goed begrip van de kwaliteitsprogramma's, plannen, handleidingen en rapporten.

De documentatie moet met name een adequate beschrijving omvatten van:

 - de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema, de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de produktkwaliteit;
 - het fabricageproces, de kwaliteitscontrole- en kwaliteitsborgtechnieken en de systematisch toe te passen maatregelen;
 - onderzoeken en proeven voor, tijdens en na de fabricage en de frequentie waarmee deze zullen worden uitgevoerd;
 - de middelen om controle uit te oefenen op het bereiken van de vereiste produktkwaliteit en de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem.
 - 2.3.3. De aangewezen instantie onderzoekt en beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of het voldoet aan de in punt 2.3.2 bedoelde voorschriften. Zij gaat ervan uit dat aan deze voorschriften is voldaan wanneer bij de kwaliteitssystemen de betreffende geharmoniseerde norm wordt toegepast.

De aangewezen instantie stelt de fabrikant van haar besluit in kennis en licht de overige aangewezen instanties daarover in. De kennisgeving aan de fabrikant bevat de conclusies van het onderzoek en, in geval van afwijzing, de motivering van het besluit.
 - 2.3.4. De fabrikant of zijn gemachtigde vertegenwoordiger houdt de aangewezen instantie die het kwaliteitssysteem heeft goedgekeurd, op de hoogte van elke aanpassing van het kwaliteitssysteem in verband met veranderingen die voortvloeien uit bij voorbeeld nieuwe technieken en kwaliteitsconcepten.

- 2.3.5. Een aangewezen instantie die de goedkeuring van een kwaliteitssysteem intrekt, stelt de overige aangewezen instanties daarvan in kennis.

2.4. EG-toezicht

- 2.4.1. Het EG-toezicht heeft tot doel ervoor te zorgen dat de fabrikant naar behoren voldoet aan de verplichtingen die uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem voortvloeien.

- 2.4.2. De fabrikant verleent de aangewezen instantie voor controledoelinden toegang tot de fabricage-, controle-, beproevings- en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name:
- documentatie over het kwaliteitssysteem,
 - de technische documentatie,
 - de kwaliteitsrapporten zoals controleverslagen, testgegevens, ijkgegevens, kwalificatierapporten van het betrokken personeel, enz.

De aangewezen instantie verricht periodiek inspecties om na te gaan of de fabrikant het kwaliteitssysteem in stand houdt en toepast; hij verstrekt de fabrikant een inspectierapport.

Voorts kan de aangewezen instantie onaangekondigde bezoeken bij de fabrikant brengen. Bij dergelijke bezoeken kan de aangewezen instantie volledige of gedeeltelijke inspecties verrichten. Zij verstrekt de fabrikant een rapport van het bezoek en eventueel een inspectierapport.

- 2.4.3. De aangewezen instantie vergewist zich ervan dat de fabrikant het goedgekeurde kwaliteitssysteem toepast en in stand houdt.

3. EG-goedkeuring

- 3.1. De EG-goedkeuring is de procedure waarbij een aangewezen instantie controleert en verklaart dat de betrokken werktuigen in voorkomend geval in overeenstemming zijn met het type dat is beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat en voldoen aan de desbetreffende voorschriften van deze richtlijn. De aangewezen instantie brengt op ieder werktuig het EG-merkteken aan.
- 3.2. Ieder werktuig wordt onderzocht en er worden passende proeven als omschreven in de betreffende in artikel 5 bedoelde normen of gelijkwaardige proeven verricht, ten einde overeenstemming van de werktuigen met de fundamentele voorschriften van deze richtlijn te waarborgen.
- 3.3. Het in punt 3.1 bedoelde EG-merkteken gaat vergezeld van het identificatiesymbool van de aangewezen instantie.
- 3.4. Voor de niet aan een EG-typegoedkeuring onderworpen werktuigen, moet de in bijlage III bedoelde documentatie betreffende het ontwerp toegankelijk zijn voor de aangewezen instantie voor zover deze daarom verzoekt.

4. EG-keuring per eenheid

- 4.1. De EG-keuring per eenheid is de procedure waarbij een aangewezen instantie controleert en verklaart dat een werktuig dat in het algemeen voor een specifieke toepassing is ontworpen, voldoet aan de desbetreffende voorschriften van deze richtlijn. De aangewezen instantie brengt op het werktuig het EG-merkteken aan.
- 4.2. Het werktuig wordt onderzocht en er worden passende proeven als omschreven in de betreffende in artikel 5 bedoelde normen of gelijkwaardige proeven verricht, ten einde overeenstemming van de werktuigen met de betreffende voorschriften van deze richtlijn te waarborgen.
- 4.3. Het in punt 4.1 bedoelde EG-merkteken gaat vergezeld van het identificatiesymbool van de aangewezen instantie.
- 4.4. De ontwerpdocumentatie van het werktuig als omschreven in bijlage III wordt ter beschikking gesteld van de aangewezen instantie.

5. Gemeenschappelijke bepalingen

- 5.1. De EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de produktie), de EG-keuring en de EG-keuring per eenheid kunnen bij de fabrikant worden uitgevoerd of op een andere plaats indien het werktuig voor het vervoer naar de plaats van gebruik niet hoeft te worden gedemonteerd, indien het werktuig voor het in werking stellen op de plaats van gebruik niet hoeft te worden gemonteerd of er geen andere technische installatiewerkzaamheden zijn vereist die van invloed kunnen zijn op de prestatie van het werktuig en indien de waarde van de zwaartekracht op de plaats van het in werking stellen in aanmerking wordt genomen, of indien de prestatie van het werktuig niet wordt beïnvloed door variaties in de zwaartekracht. In alle overige gevallen moeten zij worden uitgevoerd op de plaats van gebruik van het werktuig.

- 5.2. Indien de prestatie van het werktuig wordt beïnvloed door variaties in de zwaartekracht, mogen de in punt 5.1 bedoelde procedures in twee fasen worden verricht, waarbij de tweede fase alle onderzoeken en proeven omvat waarvan het resultaat afhankelijk van de zwaartekracht is en de eerste fase alle andere onderzoeken en proeven. De tweede fase wordt uitgevoerd op de plaats van gebruik van het werktuig. Indien een Lid-Staat op zijn grondgebied zwaartekrachtgebieden heeft afgebakend, mag de uitdrukking „op de plaats van gebruik van het werktuig” worden geïnterpreteerd als „in het zwaartekrachtgebied van gebruik van het werktuig”.
- 5.3.1. Indien een fabrikant voor de uitvoering in twee fasen van een van de in punt 5.1 vermelde procedures heeft gekozen en indien deze twee fasen door verschillende instanties worden uitgevoerd, moet op een werktuig dat de eerste fase van de betrokken procedure heeft ondergaan het identificatiesymbool van de bij die fase betrokken aangewezen instantie zijn aangebracht.
- 5.3.2. De instantie die de eerste fase van de procedure heeft uitgevoerd geeft voor elk van de werktuigen een certificaat af dat de noodzakelijke gegevens voor identificatie van het werktuig bevat en waarin de verrichte onderzoeken en proeven nader zijn aangegeven.
- De instantie die de tweede fase van de procedure uitvoert, verricht de onderzoeken en proeven die nog niet hebben plaatsgevonden.
- 5.3.3. De fabrikant die in de eerste fase voor de EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de produktie) heeft gekozen, kan in de tweede fase dezelfde procedure toepassen of besluiten in de tweede fase gebruik te maken van de EG-keuring.
- 5.3.4. Na voltooiing van de tweede fase worden op het werktuig het EG-merkteken en het identificatiesymbool van de met de tweede fase belaste aangewezen instantie aangebracht.

BIJLAGE III

TECHNISCHE DOCUMENTATIE BETREFFENDE HET ONTWERP

De technische documentatie moet een duidelijk beeld geven van ontwerp, fabricage en werking van het produkt, en dient de beoordeling van de overeenstemming met de voorschriften van de richtlijn mogelijk te maken.

De documentatie omvat, voor zover dat voor de beoordeling van belang is:

- een algemene beschrijving van het type;
- ontwerp- en fabricagetekeningen en schema's van delen en onderdelen, circuits, enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor begrip van het bovenstaande, de werking van het instrument inbegrepen;
- een lijst van de in artikel 5 bedoelde normen die geheel of gedeeltelijk zijn toegepast en beschrijvingen van de oplossingen die zijn gekozen om aan de fundamentele voorschriften te voldoen, indien de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
- resultaten van verrichte ontwerpberekeningen en onderzoeken, enz.;
- testrapporten;
- de EG-goedkeuringscertificaten en de bijbehorende testresultaten betreffende werktuigen die elementen bevatten welke met die van het ontwerp identiek zijn.

BIJLAGE IV

1. Werktuigen die aan de EG-conformiteitsbeoordelingsprocedure zijn onderworpen

1.1. Deze werktuigen moeten zijn voorzien van:

- a) — het EG-merkteken van overeenstemming bestaande uit het symbool CE, zoals aangegeven in bijlage VI, gevolgd door de laatste twee cijfers van het jaar waarin het is aangebracht;
- het identificatiesymbool van de aangewezen instantie(s) die zich heeft (hebben) belast met het EG-toezicht of de EG-keuring.

Bovengenoemde merktekens en opschriften moeten duidelijk gegroepeerd op het werktuig zijn aangebracht;

- b) een groen vierkant vignet van minimaal 12,5 bij 12,5 mm, met daarop een zwarte hoofdletter M;

c) de volgende opschriften:

- voor zover van toepassing, het nummer van het EG-typegoedkeuringscertificaat,
- fabrieksmerk of naam van de fabrikant,
- de nauwkeurigheidsklasse binnen een ovaal of binnen twee horizontale lijnen die door twee halve cirkels zijn verbonden:
 - maximaal weegvermogen in de vorm „Max . . .”,
 - minimaal weegvermogen in de vorm „Min . . .”,
 - ijkeenheid in de vorm „e = . . .”,

en, voor zover van toepassing,

- serienummer,
- bij werktuigen bestaande uit afzonderlijke maar aangekoppelde delen: een identificatiemerktteken op elk onderdeel,
- afleeseenheid, indien niet gelijk aan e, in de vorm „d = . . .”,
- tarra-optelvermogen in de vorm „T = + . . .”,
- tarra-af trekvermogen, indien niet gelijk aan Max, in de vorm „T = - . . .”,
- tarra-afleeseenheid, indien niet gelijk aan d, in de vorm „d_T = . . .”,
- grensbelasting, indien niet gelijk aan Max, in de vorm „Lim = . . .”,
- bijzondere temperatuurgrenzen in de vorm „ . . . °C / . . . °C”,
- verhouding gewichtendrager/lastdrager.

- 1.2. De werktuigen moeten adequate voorzieningen bevatten voor het aanbrengen van het EG-merkteken van overeenstemming en/of andere opschriften. Deze moeten van zodanige aard zijn dat het merkteken en de opschriften niet zonder beschadiging kunnen worden verwijderd en dat het merkteken en de opschriften zichtbaar zijn wanneer het werktuig zich in de normale gebruikspositie bevindt.

- 1.3. Indien van een opschriftenplaat gebruik wordt gemaakt, moet deze kunnen worden verzegeld, tenzij deze niet kan worden verwijderd zonder beschadiging. Indien de plaat kan worden verzegeld, moet er een controlemerkteken op kunnen worden aangebracht.

- 1.4. De opschriften „Max”, „Min”, „e”, „d”, moeten worden herhaald in de nabijheid van de aanwijzing van het resultaat, althans indien zij daar niet reeds zijn geplaatst.

- 1.5. Elke lastvereffeningsinrichting die verbonden is of verbonden kan worden met een of meer lastdragers, moet zijn voorzien van de desbetreffende opschriften met betrekking tot die lastdragers.

2. Overige werktuigen

De overige werktuigen moeten zijn voorzien van:

- het fabrieksmerk of de naam van de fabrikant
- het maximale weegvermogen in de vorm „Max . . .”.

Deze werktuigen mogen niet voorzien zijn van het in punt 1.1. b) bedoelde vignet.

3. Beperkend gebruikssymbool als bedoeld in artikel 12

Dit symbool wordt gevormd door een zwarte hoofdletter M op een rode vierkante ondergrond van minimaal 25 bij 25 mm, waarbij het geheel diagonaal is doorkruist.

BIJLAGE V

Hieronder zijn de minimumcriteria aangegeven die door de Lid-Staten moeten worden toegepast bij het aanwijzen van instanties voor de uitvoering van de taken met betrekking tot de in artikel 8 bedoelde procedures.

1. De instanties moeten over het vereiste personeel en de noodzakelijke middelen en apparatuur beschikken.
2. Het personeel moet blijk geven van technische bekwaamheid en professionele integriteit.
3. De instanties moeten onafhankelijk van alle kringen, groepen of personen werken, die direct of indirect belangen hebben op het gebied van niet-automatische weegwerktuigen, voor wat betreft de uitvoering van proeven, het opstellen van verslagen, de afgifte van certificaten en het uitoefenen van het in deze richtlijn voorgeschreven toezicht.
4. Het personeel moet het beroepsgeheim bewaren.
5. De instanties moeten een wettelijke aansprakelijkheidsverzekering aangaan indien hun wettelijke aansprakelijkheid volgens de nationale wetgeving niet door de overheid is gedekt.

De Lid-Staten controleren op gezette tijdstippen of aan de voorwaarden van de punten 1 en 2 is voldaan.

BIJLAGE VI