

Richtlijn 2009/23/EG van het Europees Parlement en de Raad van 23 april 2009, betreffende niet-automatische weegwerktuigen

(Gecodificeerde versie) (Voor de EER relevante tekst)

HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD VAN DE EUROPESE UNIE,

Gelet op het Verdrag tot oprichting van de Europese Gemeenschap, en met name op artikel 95,

Gezien het voorstel van de Commissie,

Gezien het advies van het Europees Economisch en Sociaal Comité [1],

Handelend volgens de procedure van artikel 251 van het Verdrag [2],

Overwegende hetgeen volgt:

(1) Richtlijn 90/384/EEG van de Raad van 20 juni 1990 betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake niet-automatische weegwerktuigen [3] is ingrijpend gewijzigd [4]. Ter wille van de duidelijkheid en een rationele ordening van de tekst dient tot codificatie van deze richtlijn te worden overgegaan.

(2) Het behoort tot de taak van de lidstaten het publiek te beschermen tegen onjuiste resultaten van weegbewerkingen met behulp van niet-automatische weegwerktuigen, wanneer deze voor bepaalde categorieën van toepassingen worden gebruikt.

(3) In de lidstaten bestaan dwingende voorschriften 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. Deze dwingende voorschriften leiden niet noodzakelijk tot beschermingsniveaus die van lidstaat tot lidstaat verschillen, maar zij belemmeren wegens hun verscheidenheid het handelsverkeer binnen de Gemeenschap.

(4) Deze richtlijn dient uitsluitend de dwingende en fundamentele voorschriften inzake de metrologie en werking van niet-automatische weegwerktuigen te bevatten. Teneinde het bewijs van overeenstemming met de fundamentele voorschriften te vergemakkelijken, is het onontbeerlijk 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. Deze op Europees vlak geharmoniseerde normen worden opgesteld door particuliere instellingen en moeten hun status van niet-bindende teksten behouden. In verband hiermede worden de Europese Commissie voor Normalisatie (CEN), het Europees Comité voor Elektrotechnische Normalisatie (Cenelec) en het Europees Normalisatie-instituut voor Telecommunicatie (ETSI) erkend als de instellingen die bevoegd zijn tot goedkeuring van de geharmoniseerde normen overeenkomstig de algemene richtsnoeren [5] voor samenwerking tussen de Commissie, de Europese Vrijhandelsassociatie (EVA) en deze drie instellingen die op 28 maart 2003 zijn ondertekend.

(5) Er is een aantal richtlijnen tot opheffing van technische handelsbelemmeringen vastgesteld waarbij is uitgegaan van de beginselen die zijn vastgelegd in de resolutie van de Raad van 7 mei 1985 betreffende een nieuwe aanpak op het gebied van technische harmonisatie en normalisatie [6]. Elk van deze richtlijnen voorziet in het aanbrengen van de CE-markering van overeenstemming. De Commissie heeft in haar mededeling van 15 juni 1989 [7] betreffende een globale aanpak op het gebied van certificatie en keuring de invoering voorgesteld van een gemeenschappelijke regelgeving betreffende een CE-markering van overeenstemming waarvoor een enkele grafische vorm geldt. De Raad heeft in zijn resolutie van 21 december 1989 betreffende een globale aanpak op het gebied van de conformiteitsbeoordeling [8] een dergelijke coherente aanpak wat het gebruik van de CE-markering van overeenstemming betreft als leidend beginsel goedgekeurd. De twee fundamentele elementen van de nieuwe aanpak die dient te worden toegepast, zijn de essentiële eisen en de procedures ter beoordeling van de overeenstemming.

(6) Een beoordeling van de conformiteit met de desbetreffende metrologische en technische voorschriften is noodzakelijk voor een doeltreffende bescherming van gebruikers en derden. De bestaande conformiteitsbeoordelingsprocedures verschillen van lidstaat tot lidstaat. Ter vermijding van veelvuldige conformiteitsbeoordelingen, die telkens een belemmering voor het vrije verkeer van weegwerktuigen vormen, is het wenselijk een wederzijdse erkenning van de procedures voor de conformiteitsbeoordeling door de lidstaten in te stellen. Teneinde deze wederzijdse erkenning van de conformiteitsbeoordelingsprocedures te vergemakkelijken, is het met name wenselijk te voorzien in communautaire procedures en criteria voor het aanwijzen van de instanties die met het verrichten van taken in verband met de conformiteitsbeoordelingsprocedures worden belast.

(7) Het is derhalve van wezenlijk belang te waarborgen dat deze aangewezen instanties in de hele Gemeenschap een hoog kwaliteitsniveau verzekeren.

(8) De aanwezigheid van de CE-markering van overeenstemming en van het vignet met de letter M op een niet-automatisch weegwerktuig moet erop wijzen dat het aan de voorschriften van deze richtlijn voldoet en moet derhalve een herhaling van de reeds uitgevoerde conformiteitsbeoordelingen overbodig maken.

(9) Deze richtlijn dient de verplichtingen van de lidstaten met betrekking tot de in bijlage VII, deel B, genoemde termijnen voor omzetting in nationaal recht en toepassing van de aldaar genoemde richtlijnen onverlet te laten,

HEBBEN DE VOLGENDE RICHTLIJN VASTGESTELD:

HOOFDSTUK 1

TOEPASSINGSGBIED, HET IN DE HANDEL BRENGEN EN VRIJ VERKEER

Artikel 1

1. Deze richtlijn is van toepassing op alle niet-automatische weegwerktuigen.

2. Voor de toepassing van deze richtlijn worden de volgende toepassingsgebieden van niet-automatische weegwerktuigen onderscheiden:

a) i) bepaling van de massa voor handelstransacties;

ii) bepaling van de massa voor het berekenen van een recht, een heffing, een belasting, een premie, een boete, een vergoeding of een soortgelijk verschuldigd bedrag;

iii) bepaling van de massa voor de toepassing van wetten en wettelijke of bestuursrechtelijke bepalingen of voor gerechtelijke expertises;

iv) bepaling van de massa in de medische praktijk voor het wegen van patiënten voor observatie, diagnose en medische behandelingen;

v) bepaling van de massa voor de vervaardiging van medicijnen op voorschrift in de apotheek en bepaling van de massa tijdens analyses die in medische en farmaceutische laboratoria worden uitgevoerd;

vi) bepaling van de prijs op grond van de massa voor rechtstreekse verkoop aan het publiek en voor voorverpakte artikelen;

b) alle niet onder a) genoemde toepassingen.

Artikel 2

Voor de toepassing van deze richtlijn wordt verstaan onder:

1. "weegwerktuig", 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;
2. "niet-automatisch weegwerktuig" of "werktuig", een weegwerktuig waarbij voor het wegen de tussenkomst van een operateur noodzakelijk is;
3. "geharmoniseerde norm", een technische specificatie (Europese norm of harmoniseringsdocument) die hetzij door de Europese Commissie voor Normalisatie (CEN), door het Europees Comité voor Elektrotechnische Normalisatie (Cenelec) of door het Europees Normalisatie-instituut voor Telecommunicatie (ETSI), hetzij door twee of drie van die instellingen is aanvaard in opdracht van de Commissie overeenkomstig Richtlijn 98/34/EG van het Europees Parlement en de Raad van 22 juni 1998 betreffende een informatieprocedure op het gebied van normen en technische voorschriften en regels betreffende de diensten van de informatiemaatschappij [9] en de algemene richtsnoeren voor samenwerking tussen de Commissie, de Europese Vrijhandelsassociatie (EVA) en deze drie instellingen die op 28 maart 2003 zijn ondertekend.

Artikel 3

1. De lidstaten nemen de nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat alleen werktuigen die aan de voorschriften van deze richtlijn voldoen in de handel mogen worden gebracht.
2. De lidstaten nemen de nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat voor de in artikel 1, lid 2, onder a), vermelde toepassingen alleen werktuigen in gebruik kunnen worden genomen die voldoen aan de voorschriften van deze richtlijn en die op grond daarvan van de in artikel 11 bedoelde CE-markering van overeenstemming zijn voorzien.

Artikel 4

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 die fundamentele voorschriften niet op die inrichtingen van toepassing.

Artikel 5

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

Artikel 6

1. De lidstaten gaan ervan uit dat aan de fundamentele voorschriften van bijlage I is voldaan ten aanzien van werktuigen die in overeenstemming zijn met de nationale normen waarmee de geharmoniseerde normen die aan die voorschriften voldoen, ten uitvoer worden gelegd.

2. De Commissie maakt de referentienummers van de in lid 1 bedoelde geharmoniseerde normen bekend in het Publicatieblad van de Europese Unie.

De lidstaten maken de referentienummers van de in lid 1 bedoelde nationale normen bekend.

Artikel 7

Indien een lidstaat of de Commissie van mening is dat de in artikel 6, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen niet volledig in overeenstemming zijn met de fundamentele voorschriften van bijlage I, legt de Commissie of de betrokken lidstaat onder opgave van de redenen voor die mening de zaak voor aan het bij artikel 5 van Richtlijn 98/34/EG ingestelde Permanent Comité, hierna "het Comité" genoemd.

Het Comité brengt onverwijld advies uit.

In het licht van het advies van het Comité deelt de Commissie de lidstaten mede of het al dan niet noodzakelijk is die normen uit de in artikel 6, lid 2, bedoelde publicaties te verwijderen.

Artikel 8

1. Indien een lidstaat van mening is dat werktuigen die van de in bijlage II, punten 2, 3 en 4, bedoelde CE-markering 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 lidstaat 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 fundamentele voorschriften van bijlage I, indien de werktuigen niet voldoen aan de in artikel 6, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen;
- b) onjuiste toepassing van de in artikel 6, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen;
- c) leemten in de in artikel 6, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen.

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

Na dit overleg stelt de Commissie de lidstaat 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 lidstaten mee.

Indien de lidstaat 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 lidstaat die de maatregelen heeft getroffen voornemens is deze te handhaven, en leidt zij vervolgens de in artikel 7 bedoelde procedure in.

3. Indien een werktuig dat niet conform is van de CE-markering van overeenstemming is voorzien, neemt de bevoegde lidstaat passende maatregelen tegen degene die de markering heeft aangebracht en stelt hij de Commissie en de overige lidstaten daarvan in kennis.

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

HOOFDSTUK 2

BEOORDELING VAN DE CONFORMITEIT

Artikel 9

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 lidstaat waar genoemde procedures worden uitgevoerd of in een taal die door de overeenkomstig artikel 10, lid 1, aangemelde instantie wordt aanvaard.

3. Indien de werktuigen met betrekking tot andere aspecten onder andere richtlijnen vallen die voorzien in het aanbrengen van de CE-markering van overeenstemming, geeft deze markering aan dat de werktuigen geacht worden ook aan de voorschriften van deze andere richtlijnen te voldoen.

Indien echter in een of meer richtlijnen die op werktuigen betrekking hebben, gedurende een overgangperiode de fabrikant de keuze van de toe te passen regeling wordt gelaten, geeft de CE-markering van overeenstemming alleen aan dat aan de bepalingen van de door de fabrikant toegepaste richtlijnen is voldaan. In dat geval moeten de referenties van de bekendmaking in het Publicatieblad van de Europese Unie van de toegepaste richtlijnen worden vermeld op de door deze richtlijnen vereiste documenten, handleidingen of gebruiksaanwijzingen die bij de werktuigen zijn gevoegd.

Artikel 10

1. De lidstaten melden de instanties die zij met de in artikel 9 bedoelde procedure hebben belast bij de Commissie en de overige lidstaten aan en delen mee met welke specifieke taken deze instanties zijn belast en welk identificatienummer de Commissie hun vooraf heeft toegekend.

De Commissie publiceert in het Publicatieblad van de Europese Unie de lijst van deze instanties met hun nummer en de taken waarvoor zij zijn aangemeld. Zij zorgt voor de bijwerking van deze lijst.

2. De lidstaten 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 die bijlage vermelde criteria te voldoen.

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

HOOFDSTUK 3

CE-MARKERING VAN OVEREENSTEMMING EN OPSCHRIFTEN

Artikel 11

1. Op de werktuigen ten aanzien waarvan de EG-overeenstemming is vastgesteld, worden de CE-markering van overeenstemming 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 markeringen worden aangebracht die derden kunnen misleiden omtrent de betekenis of de grafische vorm van de CE-markering van overeenstemming. Op de werktuigen mogen andere markeringen worden aangebracht op voorwaarde dat de zichtbaarheid en de leesbaarheid van de CE-markering van overeenstemming niet worden verminderd.

Artikel 12

Onverminderd artikel 8:

- a) ontstaat, wanneer een lidstaat vaststelt dat de CE-markering van overeenstemming ten onrechte is aangebracht, voor de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde de verplichting om onder de door deze lidstaat gestelde voorwaarden het product in overeenstemming te brengen met de bepalingen inzake de CE-markering van overeenstemming en aan de overtreding een einde te maken;
- b) treft de lidstaat, indien de tekortkoming blijft bestaan, alle nodige maatregelen om overeenkomstig de procedure van artikel 8 het in de handel brengen van het bewuste product te beperken of te verbieden dan wel het uit de handel te laten nemen.

Artikel 13

Indien een werktuig dat is bestemd voor een van de in artikel 1, lid 2, onder a), vermelde toepassingen, inrichtingen bevat, of is aangesloten op inrichtingen, die niet aan de conformiteitsbeoordeling zoals bedoeld in artikel 9 zijn onderworpen, moet op elk van deze inrichtingen het beperkende gebruikssymbool, als omschreven in bijlage IV, punt 3, zijn aangebracht. Dit symbool moet duidelijk zichtbaar en onuitwisbaar op de inrichtingen zijn aangebracht.

HOOFDSTUK 4

SLOTBEPALINGEN

Artikel 14

De lidstaten nemen de nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat werktuigen voorzien van de CE-markering van overeenstemming, waarmee wordt verklaard dat zij in overeenstemming zijn met de voorschriften van deze richtlijn, in overeenstemming met deze voorschriften blijven.

Artikel 15

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 lidstaat openstaande rechtsmiddelen en van de termijn die voor de aanwending van die rechtsmiddelen geldt.

Artikel 16

De lidstaten delen de Commissie de tekst van de belangrijkste bepalingen van intern recht mee die zij op het onder deze richtlijn vallende gebied vaststellen.

Artikel 17

Richtlijn 90/384/EEG, zoals gewijzigd bij de in bijlage VII, deel A, genoemde richtlijn, wordt ingetrokken, onverminderd de verplichtingen van de lidstaten met betrekking tot de in bijlage VII, deel B, genoemde termijnen voor omzetting in nationaal recht en toepassing van de aldaar genoemde richtlijnen.

Verwijzingen naar de ingetrokken richtlijn gelden als verwijzingen naar de onderhavige richtlijn en worden gelezen volgens de concordantietabel in bijlage VIII.

Artikel 18

Deze richtlijn treedt in werking op de twintigste dag volgende op die van haar bekendmaking in het Publicatieblad van de Europese Unie.

Artikel 19

Deze richtlijn is gericht tot de lidstaten.

Gedaan te Straatsburg, 23 april 2009.

Voor het Europees Parlement

De voorzitter

H.-G. Pöttering

Voor de Raad

De voorzitter

P. Nečas

[1] PB C 44 van 16.2.2008, blz. 33.

[2] Advies van het Europees Parlement van 11 december 2007 (PB C 323 E van 18.12.2008, blz. 57) en besluit van de Raad van 23 maart 2009.

[3] PB L 189 van 20.7.1990, blz. 1.

[4] Zie bijlage VII, deel A.

[5] PB C 91 van 16.4.2003, blz. 7.

[6] PB C 136 van 4.6.1985, blz. 1.

[7] PB C 267 van 19.10.1989, blz. 3.

[8] PB C 10 van 16.1.1990, blz. 1.

[9] PB L 204 van 21.7.1998, blz. 37.

BIJLAGE I

FUNDAMENTELE VOORSCHRIFTEN

De gebruikte terminologie is overgenomen van de Internationale Organisatie voor Wettelijke Metrologie.

Inleidende opmerking

Bevat het werktuig meerdere aanwijs- of afdruginrichtingen 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 afdruginrichtingen 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 van de Raad van 20 december 1979 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der lidstaten op het gebied van de meeteenheden [1].

Op deze voorwaarde zijn de volgende eenheden toegestaan:

- SI-eenheden: kilogram, microgram, milligram, gram, ton;
- Britse eenheid: troy ounce voor het wegen van edele metalen;
- andere eenheid: metriekaraat voor het wegen van edelstenen.

Voor werktuigen die gebruikmaken van de hierboven bedoelde Britse eenheid van massa, worden de hieronder omschreven relevante fundamentele voorschriften door middel van eenvoudige interpolatie omgezet in die eenheid.

2. Nauwkeurigheidsklassen

2.1. De nauwkeurigheidsklassen zijn als volgt ingedeeld:

I: speciaal,

II: fijn,

III: gewoon,

IIII: grof.

In tabel 1 zijn deze klassen nader omschreven.

Tabel 1

Nauwkeurigheidsklassen

Klasse | IJkeenheid (e) | Minimaal weegvermogen (Min) | Aantal ijkeenheden n = Maxe |

minimumwaarde | minimumwaarde | maximumwaarde |

I | 0,001 | $g \leq e$ | 100 e | 50000 | — |

II | 0,001 | $g \leq e \leq 0,05 g$ | 20 e | 100 | 100000 |

0,1 | $g \leq e$ | 50 e | 5000 | 100000 |

III | 0,1 | $g \leq e \leq 2 g$ | 20 e | 100 | 10000 |

5 | $g \leq e$ | 20 e | 500 | 10000 |

IIII | 5 | $g \leq e$ | 10 e | 100 | 1000 |

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

2.2. Afleeseenheden

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

$1 \times 10k$, $2 \times 10k$ of $5 \times 10k$ massa-eenheden,

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:

$e = 1 \times 10k g$

$d < e \leq 10 d$

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

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 afleeseenheid (d).

Indien $d < 10^{-4}$ g mag het maximale weegvermogen van klasse I minder bedragen dan 50000 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 partiële 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 $Max_r = Max$ |

—zijn minimaal weegvermogen Min_i , | waarbij $Min_i = Max_{(i-1)}$ en $Min_1 = Min$ |

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 (e) | Minimaal weegvermogen (Min) | Aantal ijkeenheden |

Minimumwaarde | minimumwaarde [2] $n = Max_{i+1}$ | maximumwaarde [2] $n = Max_i$ |

I | 0,001 | $g \leq e_i$ | 100 e1 | 50000 | — |

II | 0,001 | $g \leq e_i \leq 0,05 g$ | 20 e1 | 5000 | 100000 |

0,1 | $g \leq e_i$ | 50 e1 | 5000 | 100000 |

III | 0,1 | $g \leq e_i$ | 20 e1 | 500 | 10000 |

IIII | 5 | $g \leq e_i$ | 10 e1 | 50 | 1000 |

4. Nauwkeurigheid

4.1. Bij de toepassing van de in artikel 9 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 wordt de fout op de aanwijzing van de afrondingsfout ontdaan.

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

Tabel 3

Maximaal toelaatbare fouten

Belasting | Maximaal toelaatbare fout |

Klasse I | Klasse II | Klasse III | Klasse IIII |

$0 \leq m \leq 50000 e$ | $0 \leq m \leq 5000 e$ | $0 \leq m \leq 500 e$ | $0 \leq m \leq 50 e$ | $\pm 0,5 e$ |

$50000 e < m \leq 200000 e$ | $5000 e < m \leq 20000 e$ | $500 e < m \leq 2000 e$ | $50 e < m \leq 200 e$ | $\pm 1,0 e$ |

$200000 e < m$ | $20000 e < m \leq 100000 e$ | $2000 e < m \leq 10000 e$ | $200 e < m \leq 1000 e$ | $\pm 1,5 e$ |

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 evenwichtsinstelmethode 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 is ten minste gelijk 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.

8 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 aanwijzorgaan 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-misleidend 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 zijn in overeenstemming met het bepaalde in Richtlijn 80/181/EEG, waaraan het symbool voor het metriekkaraat, namelijk "ct", wordt toegevoegd.

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 afleeseenheden onderverdeelt mag alleen tijdelijk worden gebruikt; afdrucken tijdens de werking ervan moet onmogelijk zijn.

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

10. Afdrucken 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 afleeseenheden 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 afdrucken van een prijsetiket onmogelijk zijn.

[1] PB L 39 van 15.2.1980, blz. 40.

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

BIJLAGE II

CONFORMITEITSBEOORDELINGSPROCEDURES

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 bepalingen van deze richtlijn.

1.2. De aanvraag om een EG-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 6, lid 1, bedoelde geharmoniseerde 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, bijvoorbeeld 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 lidstaten 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 lidstaten hiervan onmiddellijk in kennis.

Elke lidstaat 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 productie)

2.1. Die EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de productie) 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 voorschriften van deze richtlijn voldoen.

De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde brengt op elk werktuig de CE-markering van overeenstemming aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.

De CE-markering van overeenstemming gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde 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 het voorschrift of de 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 de bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de productkwaliteit;
- 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 productkwaliteit 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 bijvoorbeeld 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 controledoeleinden 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-keuring

3.1. De EG-keuring is de procedure waarbij de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde garandeert en verklaart dat de aan de bepalingen van punt 3.3 onderworpen werktuigen waar nodig in overeenstemming zijn met het type als beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat en voldoen aan de desbetreffende eisen van deze richtlijn.

3.2. De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces waarborgt dat de werktuigen waar nodig in overeenstemming zijn met het type als beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat en voldoen aan de desbetreffende eisen van deze richtlijn. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde brengt op elk werktuig de CE-markering van

overeenstemming aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.

3.3. De aangemelde instantie doet het nodige onderzoek en neemt de nodige proeven, om door middel van controle en beproeving van elk werktuig overeenkomstig punt 3.5 na te gaan of het werktuig voldoet aan de eisen van deze richtlijn.

3.4. Voor de niet aan een EG-typegoedkeuring onderworpen werktuigen moet de in bijlage III bedoelde documentatie betreffende het ontwerp desgevraagd toegankelijk zijn voor de aangemelde instantie.

3.5. Keuring door controle en beproeving van elk instrument afzonderlijk.

3.5.1. Elk werktuig wordt afzonderlijk onderzocht en onderworpen aan de nodige proeven als beschreven in de in artikel 6, lid 1, bedoelde relevante geharmoniseerde norm(en) dan wel aan gelijkwaardige proeven, om waar nodig na te gaan of het werktuig in overeenstemming is met het type als beschreven in het EG-typegoedkeuringscertificaat, en voldoet aan de desbetreffende eisen van deze richtlijn.

3.5.2. De aangemelde instantie brengt op het werktuig waarvan is vastgesteld dat het aan de eisen voldoet, haar identificatienummer aan of laat dit doen; tevens stelt zij ten aanzien van de verrichte proeven een verklaring van overeenstemming op.

3.5.3. De fabrikant of zijn gevolmachtigde moet in staat zijn desgevraagd de verklaring van overeenstemming van de aangemelde instantie over te leggen.

4. EG-eenhedenkeuring

4.1. De EG-eenhedenkeuring is de procedure waarbij de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde garandeert en verklaart dat het werktuig, dat gewoonlijk voor een specifieke toepassing is ontworpen en waarvoor de in punt 4.2 bedoelde verklaring is afgegeven, voldoet aan de desbetreffende eisen van deze richtlijn. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde brengt op het werktuig de CE-markering van overeenstemming aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.

4.2. De aangemelde instantie onderzoekt het werktuig en onderwerpt het aan de nodige proeven als beschreven in de in artikel 6, lid 1, bedoelde relevante geharmoniseerde norm(en) dan wel aan gelijkwaardige proeven, om na te gaan of het voldoet aan de desbetreffende eisen van deze richtlijn.

De aangemelde instantie brengt op het werktuig waarvan is vastgesteld dat het aan de eisen voldoet, haar identificatienummer aan of laat dit doen; tevens stelt zij voor de verrichte proeven een verklaring van overeenstemming op.

4.3. Op basis van de in bijlage III bedoelde technische documentatie betreffende het ontwerp van het werktuig moet kunnen worden beoordeeld of het werktuig voldoet aan de eisen van deze richtlijn en of inzicht kan worden verkregen in het ontwerp, de fabricage en de werking van het werktuig. Deze documentatie wordt ter beschikking gesteld van de aangemelde instantie.

4.4. De fabrikant of zijn gevolmachtigde moet in staat zijn desgevraagd de verklaring van overeenstemming van de aangemelde instantie over te leggen.

5. Gemeenschappelijke bepalingen

5.1. De EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de productie), 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 behoeft te worden gedemonteerd, indien het werktuig voor het in werking stellen op de plaats van gebruik niet behoeft 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 lidstaat 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".

5.2.1. 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 identificatienummer van de bij die fase betrokken aangewezen instantie zijn aangebracht.

5.2.2. De instantie die de eerste fase van de procedure heeft uitgevoerd, geeft voor elk werktuig een schriftelijke verklaring af dat de gegevens ter 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.

De fabrikant of zijn gevolmachtigde moet in staat zijn desgevraagd de verklaringen van overeenstemming van de aangemelde instantie over te leggen.

5.2.3. De fabrikant die in de eerste fase voor de EG-verklaring van overeenstemming met het type (Waarborg van de kwaliteit van de productie) heeft gekozen, kan in de tweede fase dezelfde procedure toepassen of besluiten in de tweede fase gebruik te maken van de EG-keuring.

5.2.4. Na voltooiing van de tweede fase worden op het werktuig de CE-markering van overeenstemming en het identificatienummer van de bij de tweede fase betrokken aangemelde instantie aangebracht.

BIJLAGE III

TECHNISCHE DOCUMENTATIE BETREFFENDE HET ONTWERP

De technische documentatie moet een duidelijk beeld geven van ontwerp, fabricage en werking van het product, 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 6, lid 1, bedoelde geharmoniseerde 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 6, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen niet zijn toegepast;

- resultaten van verrichte ontwerpberoeeningen en onderzoeken, enz.;
- testrapporten;
- de EG-typegoedkeuringscertificaten en de bijbehorende testresultaten betreffende werktuigen die elementen bevatten welke met die van het ontwerp identiek zijn.

BIJLAGE IV

CE-MARKERING VAN OVEREENSTEMMING EN OPSCHRIFTEN

1. Werktuigen die aan de EG-conformiteitsbeoordelingsprocedure zijn onderworpen

1.1. Deze werktuigen moeten zijn voorzien van:

- a) - de CE-markering van overeenstemming die bestaat uit het CE-symbool zoals aangegeven in bijlage VI,
- het (de) identificatienummer(s) van de aangemelde instantie(s) die zich heeft (hebben) belast met het EG-toezicht of de EG-keuring.

Bovengenoemde markeringen 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 = ...",
 - de laatste twee cijfers van het jaar waarin de CE-markering van overeenstemming is aangebracht,
- en, voor zover van toepassing,
- serienummer,
 - bij werktuigen bestaande uit afzonderlijke maar aangekoppelde delen: het identificatiemerktken op elk onderdeel,
 - afleeseenheid, indien niet gelijk aan e, in de vorm "d = ...",

- tarra-optelvermogen in de vorm "T = + ...",
- tarra-aftrekvermogen, indien niet gelijk aan Max, in de vorm "T = - ...",
- tarra-afleeseenheid, indien niet gelijk aan d, in de vorm "dT = ...",
- 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 de CE-markering van overeenstemming en/of andere opschriften. Deze moeten van zodanige aard zijn dat de markering en de opschriften niet zonder beschadiging kunnen worden verwijderd en dat de markering 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" en "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 13

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 doorgekruist.

BIJLAGE V

Minimumcriteria die door de lidstaten moeten worden toegepast bij het aanwijzen van instanties voor de uitvoering van de taken met betrekking tot de in artikel 9 bedoelde procedures

1. De instanties moeten over het vereiste personeel en de noodzakelijke middelen en apparatuur beschikken.
2. Het personeel van de instanties moet blijf 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 van de instanties moet het beroepsgeheim bewaren.

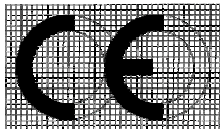
5. De instanties moeten een wettelijke aansprakelijkheidsverzekering aangaan indien hun wettelijke aansprakelijkheid volgens de nationale wetgeving niet door de overheid is gedekt.

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

BIJLAGE VI

CE-MARKERING VAN OVEREENSTEMMING

- De CE-markering van overeenstemming bestaat uit de initialen CE in de volgende grafische vorm:



- Bij vergroting of verkleining van de CE-markering van overeenstemming moeten de verhoudingen van bovenstaande gegradueerde afbeelding in acht worden genomen.

- De onderscheiden onderdelen van de CE-markering van overeenstemming moeten nagenoeg dezelfde hoogte hebben, die minimaal 5 mm bedraagt.

BIJLAGE VII

DEEL A

Ingetrokken richtlijn met de wijziging ervan

(bedoeld in artikel 17)

Richtlijn 90/384/EEG van de Raad (PB L 189 van 20.7.1990, blz. 1) | |

Richtlijn 93/68/EEG van de Raad (PB L 220 van 30.8.1993, blz. 1) | Uitsluitend artikel 1, punt 7, en artikel 8
|

DEEL B

Termijnen voor omzetting in nationaal recht en toepassing

(bedoeld in artikel 17)

Richtlijn | Omzettingstermijn | Toepassingsdatum |

90/384/EEG | 30 juni 1992 | 1 januari 1993 [1] |

93/68/EEG | 30 juni 1994 | 1 januari 1995 [2] |

[1] Overeenkomstig artikel 15, lid 3, van Richtlijn 90/384/EEG staan de lidstaten gedurende een periode van tien jaar vanaf de datum van toepassing van de wettelijke, bestuursrechtelijke en administratieve bepalingen die zij hebben aangenomen met het oog op de omzetting in het nationale recht van die richtlijn, het in de handel en/of het in gebruik nemen van werktuigen toe, die overeenstemmen met de voor 1 januari 1993 geldende voorschriften.

[2] Overeenkomstig artikel 14, lid 2, van Richtlijn 93/68/EEG staan de lidstaten tot 1 januari 1997 het in de handel brengen en het gebruik toe van de producten die in overeenstemming zijn met de markeringsregelingen welke vóór 1 januari 1995 van kracht zijn.

BIJLAGE VIII

CONCORDANTIETABEL

Richtlijn 90/384/EEG | De onderhavige richtlijn |

Overweging 5, laatste zin | Artikel 2, punt 3 |

Artikel 1, lid 1, eerste alinea | Artikel 2, punt 1 |

Artikel 1, lid 1, tweede alinea | Artikel 2, punt 2 |

Artikel 1, lid 1, derde alinea | Artikel 1, lid 1 |

Artikel 1, lid 2, aanhef | Artikel 1, lid 2, aanhef |

Artikel 1, lid 2, onder a), punt 1 | Artikel 1, lid 2, onder a, punt i) |

Artikel 1, lid 2, onder a), punt 2 | Artikel 1, lid 2, onder a, punt ii) |

Artikel 1, lid 2, onder a), punt 3 | Artikel 1, lid 2, onder a, punt iii) |

Artikel 1, lid 2, onder a), punt 4 | Artikel 1, lid 2, onder a, punt iv) |

Artikel 1, lid 2, onder a), punt 5 | Artikel 1, lid 2, onder a, punt v) |

Artikel 1, lid 2, onder a), punt 6 | Artikel 1, lid 2, onder a, punt vi) |

Artikel 1, lid 2, onder b) | Artikel 1, lid 2, onder b) |

Artikel 2 | Artikel 3 |

Artikel 3 | Artikel 4 |

Artikel 4 | Artikel 5 |

Artikel 5 | Artikel 6 |

Artikel 6, eerste alinea, eerste zin | Artikel 7, eerste alinea |

Artikel 6, eerste alinea, tweede zin | Artikel 7, tweede alinea |

Artikel 6, tweede alinea | Artikel 7, derde alinea |

Artikel 7 | Artikel 8 |

Artikel 8, leden 1 en 2 | Artikel 9, leden 1 en 2 |

Artikel 8, lid 3, onder a) | Artikel 9, lid 3, eerste alinea |

Artikel 8, lid 3, onder b) | Artikel 9, lid 3, tweede alinea |

Artikel 9 | Artikel 10 |

[Artikel 10](#) | [Artikel 11](#) |

[Artikel 11](#) | [Artikel 12](#) |

[Artikel 12](#) | [Artikel 13](#) |

[Artikel 13](#) | [Artikel 14](#) |

[Artikel 14, eerste zin](#) | [Artikel 15, eerste alinea](#) |

[Artikel 14, tweede zin](#) | [Artikel 15, tweede alinea](#) |

[Artikel 15, leden 1, 2 en 3](#) | — |

[Artikel 15, lid 4](#) | [Artikel 16](#) |

[Artikel 15, lid 5](#) | — |

— | [Artikel 17](#) |

— | [Artikel 18](#) |

[Artikel 16](#) | [Artikel 19](#) |

[Bijlagen I tot en met VI](#) | [Bijlagen I tot en met VI](#) |

— | [Bijlage VII](#) |

— | [Bijlage VIII](#) |