

FINLANDS FÖRFATTNINGSSAMLING

Utgiven i Helsingfors den 2 juli 2012

400/2012

Statsrådets förordning om icke-automatiska vågar

Utfärdad i Helsingfors den 28 juni 2012

I enlighet med statsrådets beslut föreskrivs med stöd av lagen om mätinstrument (707/2011):

1 §

Tillämpningsområde

I denna förordning föreskrivs om sådana icke-automatiska vågar enligt Europaparlamentets och rådets direktiv 2009/23/EG som används för de ändamål som föreskrivs i 3 § i lagen om mätinstrument (707/2011).

2 §

Väsentliga krav

Utöver vad som föreskrivs någon annanstans ska en våg fylla de väsentliga krav i fråga om metrologiska egenskaper och konstruktion som anges i bilaga 1.

3 §

Teknisk dokumentation och förfaranden för bedömning av överensstämmelse

Tillverkaren ska utarbeta teknisk dokumentation enligt bilaga 3 samt från ett anmält organ inhämta en bedömning enligt bilaga 2 av överensstämmelse med kraven.

4 §

CE-märkning och andra påskrifter

Tillverkaren ska på vågen fästa påskrifter och annan information enligt bilaga 4 vilka visar att vågen överensstämmer med kraven.

En anordning som hör till vågen eller som anslutits till den och vars överensstämmelse med kraven inte har bedömts på det sätt som avses i 2 § ska förses med den symbol som avses i punkt 3 i bilaga 4.

5 §

Vågarnas noggrannhetsklasser och användningsändamål

För bestämmande av avgifter enligt 3 § 2 punkten i lagen om mätinstrument, för handel med marksubstans samt för ändamål som nämns i ett beslut om typgodkännande ska användas vågar som hör till noggrannhetsklass III eller IIII enligt bilaga 1.

I handeln med ädla metaller och ädelstenar ska användas vågar som hör till noggrannhetsklass I eller II.

I den förpackande industrin ska användas vågar som hör till noggrannhetsklass II eller III.

För de ändamål som anges i 3 § 1 och 6 punkten i lagen om mätinstrument ska användas vågar som hör till noggrannhetsklass III.

6 §

Ikraftträdande

Denna förordning träder i kraft den 2 juli 2012.

Helsingfors den 28 juni 2012

Arbetsminister *Lauri Ihalainen*

Överinspektör Veli Viitala

*Bilaga 1***VÄSENTLIGA KRAV PÅ ICKE-AUTOMATISKA VÅGAR****Inledande anmärkningar**

En våg kan innefatta eller vara ansluten till flera visnings- eller utskrivningsanordningar, som används för förmedling av tillförlitlig information. Sådana visnings- eller utskrivningsanordningar som återger resultatet av vägningen och inte kan påverka vågens riktiga funktion behöver inte uppfylla de väsentliga kraven. Då ska vågen dock ha en anordning som uppfyller de väsentliga kraven och som skriver ut eller registrerar resultatet av vägningen korrekt och på ett beständigt sätt. Dessa resultat ska vara tillgängliga för de båda parter som berörs av vägningen.

Om vågen används vid försäljning direkt till konsument måste de visnings- eller utskriftsanordningar som är avsedda för såväl säljaren som konsumenten uppfylla de väsentliga kraven.

METROLOGISKA KRAV**1. Massenheter**

De använda massenheter ska vara sådana massenheter som avses i lagen om måttenheter och mätnormalsystem (1156/1993).

Enligt detta villkor är följande enheter tillåtna:

- SI-enheter: kilogram, mikrogram, milligram, gram, ton,
- andra än SI-enheter: metrisk karat vid vägning av ädelstenar.

2. Noggrannhetsklasser

2.1. För vågarna har fastställts följande noggrannhetsklasser: **I, II, III och IIII**.

Den tekniska specifikationen av dessa klasser finns i tabell 1.

TABELL 1:
Noggrannhetsklasser

Noggrannhets- klass	Kontrollskaldel (e)	Minsta last (Min)	Antal kontrollskaldelar n = Max/e	
		Minsta värde.	Minsta värde.	Högsta värde
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
		50 e	5 000	100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$	20 e	100	10 000
		5 g $\leq e$	500	10 000
IIII	$5 \text{ g} \leq e$	10 e	100	1 000

För vågar i klasserna II och III som används för bestämning av transportavgifter får den minsta lasten vara 5 e.

2.2 Skaldelar

2.2.1 Den reella skaldelen (d) och kontrollskaldelen (e) ska uttryckas som

$1 \cdot 10^k$, $2 \cdot 10^k$ eller $5 \cdot 10^k$ massenheter,

där k betecknar ett heltal eller talet noll.

2.2.2 För alla vågar som inte har hjälpanordning för avläsning ska gälla att

$d = e$.

2.2.3 För vågar som har hjälpanordning för avläsning gäller följande villkor:

$e = 1 \cdot 10^k$ g,

$d < e \leq 10 d$,

utom för vågar i klass I med $d < 10^{-4}$ g, där villkoret är att $e = 10^{-3}$ g.

3. Klassificering

3.1. Vågar med ett vägningssområde

Vågar som har hjälpanordning för avläsning ska höra till klass I eller klass II. För dessa vågar gäller att det lägsta värdet för minsta lasten erhålls ur tabell I genom att kontrollskaldelen (e) i spalt 3 ersätts av den reella skaldelen (d).

Om $d < 10^{-4}$ g, får högsta lasten i klass I underskrida 50 000 e.

3.2 Vågar med flera vägningssområden

Flera vägningssområden är tillåtna, förutsatt att dessa tydligt anges på vågen. Varje enskilt vägningssområde klassificeras enligt punkt 3.1. Om vägningssområdena ligger inom olika noggrannhetsklasser ska vågen uppfylla de strängaste av de krav som ställs på vågar inom de noggrannhetsklasser som vägningssområdena motsvarar.

3.3 Flerintervallsvågar

3.3.1 Vågar med ett vägningssområde kan ha flera delvägningssområden (flerintervallsvågar).

Flerintervallsvågar får inte vara utrustade med hjälpanordning för avläsning.

3.3.2 Varje delvägningsområde för flerintervallsvågar definieras av följande storheter:

- kontrollskaldelen e_i , $e_{(i+1)} > e_i$
 - högsta lasten Max_i , med $Max_r = Max$
 - minsta lasten Min_i , med $Min_i = Max_{(i-1)}$
- och $Min_1 = Min$,

där $i = 1, 2, \dots, r$

i = delvägningsområdets nummer

r = antalet delvägningsområden.

Alla laster avser nettolast, oavsett värdet på eventuell tara.

3.3.3 Delvägningsområdena klassificeras enligt tabell 2. Alla delvägningsområden ska ligga i samma noggrannhetsklass och denna är vågens noggrannhetsklass.

TABELL 2:
Flerintervallsvågar

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

i = delvägningsområdets nummer

r = antalet delvägningsområden

Noggrannhetsklass	Kontrollskaldel (e)	Minsta last (Min)	Antal kontrollskaldelar	
		Minsta värde	Minsta värde ⁽¹⁾ $n = Max_i / e_{(i+1)}$	Högsta värde 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	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$20 e_i$	500	10 000
III	$5 \text{ g} \leq e_i$	$10 e_i$	50	1 000

⁽¹⁾ När $i = r$ gäller spalten i tabell 1 så att e ersätts med e_r .

4. Noggrannhet

4.1 Felet i visningen får inte överstiga det största tillåtna felet enligt tabell 3. Om visningen är digital ska felet korrigeras för avrundningsfelet.

Det största tillåtna felet avser nettovärden och taravärden för alla eventuella belastningsfall, exklusive förinställt taravärde.

TABELL 3:
Största tillåtna fel

Last				Största tillåtna fel
Klass I	Klass II	Klass III	Klass 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 största tillåtna felen under drift är dubbelt så stora som de i punkt 4.1 angivna största tillåtna felen.

5. Vägningresultatet hos en våg ska vara repeterbart och ska vara detsamma när andra vägningsanordningar används och när andra utbalanseringsmetoder används.

Vägningresultatet ska vara tillräckligt oberoende av lastens placering på lastbäraren.

6. Vågen ska reagera på små ändringar av lasten.

7. Influensstorheter och tid

7.1 Vågar i klasserna II, III och IIII ska vara tillräckligt okänsliga för snedställningar som kan förekomma under normalt bruk.

7.2 Vågarna ska uppfylla de metrologiska kraven inom det av tillverkaren specificerade temperaturintervallet. Detta intervall ska minst omfatta

- 5 °C för vågar i klass I,
- 15 °C för vågar i klass II,
- 30 °C för vågar i klass III och IIII.

Om tillverkaren inte har meddelat temperaturintervallet, tillämpas intervallet -10 °C - + 40 °C.

7.3 Vågar som är anslutna till elnätet ska uppfylla de metrologiska kraven vid normalt förekommande variationer i nätet.

Vågar som är batteridrivna ska indikera när batterispänningen faller under den lägsta tillåtna nivån. I ett sådant fall ska vågen antingen fortsätta att fungera korrekt eller sluta att fungera.

7.4 Elektroniska vågar ska, med undantag för dem som hör till klass I och II och för vilka $e < 1$ g, uppfylla de metrologiska kraven vid hög relativ luftfuktighet vid temperaturintervallets övre gräns.

7.5 Långtidsbelastning av en våg i klass II, III eller II II ska ha försumbar inverkan på belastningsvisningen och på nollvisningen direkt efter avlastning.

7.6 Under andra betingelser ska vågen antingen fortsätta att fungera korrekt eller sluta att fungera.

VÅGENS KONSTRUKTION

8. Allmänna krav

8.1 Vågen ska vara så konstruerad och uppbyggd att den behåller sina metrologiska egenskaper när den är korrekt installerad och används på rätt sätt i den miljö som den är avsedd för. Vågen måste visa värdet på den vägda massan.

8.2 När en elektronisk våg utsätts för störningar får ett visat resultat inte vara behäftat med ett betydande fel, eller också ska detta automatiskt upptäckas och indikeras.

När en elektronisk våg automatiskt avkännt ett betydande fel ska den avge en synlig eller hörbar larmsignal, som ska förtgå tills användaren vidtar korrigerande åtgärder eller felet upphör.

8.3 De krav som ställs enligt 8.1 och 8.2 ska uppfyllas under vågens hela förväntade användningstid.

Digitala elektroniska anordningar ska alltid utöva tillräcklig övervakning av att mätprocessen och indikeringsanordningen fungerar på rätt sätt och att all lagring och överföring av data sker korrekt.

När en elektromekanisk våg automatiskt avkänner ett betydande hållbarhetsfel ska den avge en synlig eller hörbar larmsignal, som ska förtgå tills användaren vidtar korrigerande åtgärder eller felet upphör.

8.4 De metrologiska egenskaperna hos en våg får inte påverkas negativt av att yttre utrustning ansluts till vågen via ett lämpligt gränssnitt.

8.5 Vågen får inte ha någon egenskap som kan underlätta att den används i bedrägligt syfte. Möjligheterna att oavsiktligt missbruka vågen ska vara små. Komponenter som inte får tas isär eller justeras av användaren ska skyddas mot sådana åtgärder.

8.6 Vågen ska vara så konstruerad att den lätt kan underkastas de föreskrivna kontrollåtgärderna enligt denna förordning.

9. Visning av vägningsresultatet och andra viktuppgifter

Vägningsresultatet och andra viktuppgifter ska visas på ett korrekt, entydigt och icke vilseledande sätt. Visningsanordningen ska vara lätt att avläsa vid normalt bruk.

Vågen ska inte kunna visa resultat som överskrider högsta last (Max) plus 9 e.

En hjälpanordning för avläsning får visa siffror endast till höger om decimaltecknet. En anordning för utökad visning får endast användas temporärt, varvid någon utskrift inte ska kunna utföras.

Sekundärresultat får visas, förutsatt att de inte kan förväxlas med primärresultat.

10. Utskrift av vägningsresultat och andra viktuppgifter

Utskrivna resultat ska vara korrekta, identifierbara och entydiga. Utskriften ska vara tydlig, läsbar, icke raderbar och beständig.

11. Nivellering

I tillämpliga fall ska vågen vara försedd med en anordning och en indikator för nivellering med tillräcklig känslighet för att vågen ska kunna installeras korrekt.

12. Nollställning

Vågen får vara utrustad med nollställningsanordning. En sådan anordning ska medge noggrann nollställning och får inte ge upphov till felaktiga vägningsresultat.

13. Anordningar för tarering och förinställd tarering

Vågen får ha en eller flera tareringsanordningar och en anordning för förinställd tarering. Taretingsanordningarna ska medge korrekt nollställning och korrekt vägning av nettovikt. Anordningen för förinställd tarering ska säkerställa korrekt bestämning av beräknad nettovikt.

14. Vågar med en kapacitet på högst 100 kg som används vid försäljning direkt till konsument: tillkommande krav

En våg som används vid försäljning direkt till konsument ska visa kunden all väsentlig information om vägningen och om det är fråga om en prisberäknande våg ska den dessutom tydligt visa hur priset har beräknats på den vara som ska köpas.

När vågen visar det pris som ska betalas, ska uppgiften vara exakt.

En prisberäknande våg ska visa den väsentliga informationen länge nog för att kunden ska hinna läsa den ordentligt.

En prisberäknande våg får utföra andra funktioner än vägning per post och prisberäkning endast om all visning som avser någon transaktion skrivs ut tydligt, entydigt och lämpligt utformat på ett kvitto eller en etikett åt kunden.

En våg får inte ha några egenskaper som direkt eller indirekt kan försvåra eller komplicera tolkningen av en visning.

En våg ska vara försedd med skydd som förhindrar oriktiga affärstransaktioner som beror på att vågen inte fungerar korrekt.

Hjälpanordningar för avläsning och anordningar för utökad visning är inte tillåtna.

Tillsatsanordningar som kan användas i bedrägligt syfte är inte tillåtna.

Vågar med samma egenskaper som dem som är avsedda att användas vid försäljning direkt till konsumenter men som inte uppfyller de krav som anges i detta avsnitt måste nära visningsenheten vara beständigt märkta med texten "Får ej användas vid försäljning direkt till konsument".

15. **Prismärkande vågar**

En våg som skriver ut prisetiketter ska uppfylla kraven för vågar som visar priset vid försäljning direkt till konsument, i den mån dessa kan tillämpas för vågen i fråga. Vågen ska inte kunna skriva ut en etikett om den minsta lasten underskrids.

METODER FÖR VISANDE AV ÖVERENSSTÄMMELSE MED KRAVEN

1. EG-typkontroll

1.1 EG-typkontroll innebär att ett anmält organ kontrollerar och intygar att en våg, som är representativ för en förutsedd produktion, uppfyller de föreskrivna kraven.

1.2 Tillverkaren eller den som representerar tillverkaren inom gemenskapen ska ansöka om EG-typkontroll hos ett anmält organ.

Ansökan ska omfatta

- tillverkarens namn och adress, och om ansökan inges av tillverkarens representant, också dennes namn och adress,
- en skriftlig försäkran att ansökan inte ingivits till något annat anmält organ,
- teknisk dokumentation enligt bilaga 3.

Den sökande ska till det anmälda organets förfogande ställa en våg som är representativ för den förutsedda produktionen, nedan vågtypen.

1.3 Det anmälda organet ska

1.3.1 undersöka den tekniska dokumentationen och verifiera att vågtypen tillverkats i enlighet med denna dokumentation,

1.3.2 komma överens med sökanden om var undersökningarna och provningarna ska äga rum,

1.3.3 genomföra eller låta genomföra ändamålsenliga undersökningar och provningar för att kontrollera att de lösningar som tillverkaren valt uppfyller de väsentliga kraven, då typen inte till fullo är förenlig med standarden.

1.3.4 genomföra eller låta genomföra ändamålsenliga undersökningar och provningar för att kontrollera om tillverkaren, då han valt att tillämpa de relevanta standarderna, tillämpligt dem fullständigt, för att säkerställa att de väsentliga kraven uppfylls.

1.4 Om vågtypen uppfyller kraven enligt denna förordning ska det anmälda organet utfärda ett intyg om EG-typgodkännande till sökanden. I intyget ska anges resultaten av kontrollen, eventuella villkor för att intyget ska gälla, nödvändiga uppgifter för att kunna identifiera den godkända vågen, och vid behov en beskrivning av vågens arbetsätt. Allt relevant tekniskt underlag, t.ex. ritningar, scheman och fotografier ska biläggas intyget om EG-typgodkännande.

Intygets giltighetstid ska vara tio år från dagen för utfärdandet, och det får därefter förlängas för 10 år i taget.

Om vågens grundläggande konstruktion ändrats, t.ex. genom att ny teknik tillämpas, kan intygets giltighetstid inskränkas till två år, varefter förlängning får erhållas för tre år.

1.5 Varje anmält organ ska regelbundet förse alla medlemsstater med en lista som förtecknar följande:

- inkomna ansökningar om EG-typkontroll,
- utfärdade intyg om EG-typgodkännande,
- ej beviljade ansökningar om typgodkännande,
- tillägg och ändringar till handlingar som redan utfärdats.

Varje anmält organ ska dessutom genast informera alla medlemsstater om återkallelse av intyg om EG-typgodkännande.

Varje medlemsstat ska hålla denna information tillgänglig för de anmälda organen.

1.6 Övriga anmälda organ ska kunna få ett exemplar av intygen med bilagor.

1.7 Den sökande ska hålla det anmälda organ som utfärdat intyget om EG-typgodkännande informerat om alla ändringar av den godkända typen.

Ändringar av en godkänd vågtyp måste få tilläggsgodkännande av det anmälda organ som utfärdat intyget om EG-typgodkännande, om ändringarna påverkar överensstämmelsen med de väsentliga kraven eller de föreskrivna villkoren för att använda vågtypen. Detta tilläggsgodkännande ges i form av ett tillägg till det ursprungliga intyget om EG-typgodkännande.

2. EG-försäkran om överensstämmelse

2.1 EG-försäkran om överensstämmelse innebär att en tillverkare försäkrar att de ifrågavarande vågarna om så krävs överensstämmer med intyget om EG-typgodkännande och uppfyller de krav som har föreskrivits för dem.

Tillverkaren eller den som representerar tillverkaren inom gemenskapen ska anbringa CE-märkningen på varje våg tillsammans med den inskrift som anges i bilaga 4 samt utfärda en skriftlig försäkran om överensstämmelse.

CE-märkningen ska åtföljas av identifikationsnumret för det anmälda organ som ansvarar för EG-övervakning enligt punkt 2.4.

2.2 Tillverkaren ska ha infört ett godtagbart kvalitetssystem i enlighet med punkt 2.3, och ska underkastas EG-övervakning enligt punkt 2.4.

2.3 Kvalitetssystem

2.3.1 Tillverkaren ska till ett anmält organ inge en ansökan om att få sitt kvalitetssystem godkänt.

Ansökan ska omfatta

- ett åtagande att uppfylla de skyldigheter som är förenade med att vidmakthålla ett godkänt kvalitetssystem,

- ett åtagande att vidmakthålla det godkända kvalitetssystemet för att säk erstålla dess fortsatta ändamålsenlighet och effektivitet,

Tillverkaren ska hålla all relevant information tillgänglig för det anmälda organet; särskilt dokumentationen av kvalitetssystemet och den tekniska dokumentationen av vågen.

2.3.2 Kvalitetssystemet ska säkerställa att vågarna överensstämmer med vågtypen enligt beskrivningen i intyget om EG-typgodkännande och uppfyller de föreskrivna kraven.

Alla arbetsätt, krav och föreskrifter som tillverkaren följer ska lagras på ett systematiskt och ordnat sätt i form av skrivna regler, rutiner och anvisningar. Denna dokumentation av kvalitetssystemet ska säkerställa rätt förståelse av kvalitetssystemets program, planer, manualer och beskrivningar.

I dokumentationen ska bl.a. ingå en tydlig beskrivning av

- uppsatta kvalitetsmål och den organisatoriska strukturen samt ledningsansvaret och befogenheterna när det gäller kvalitetsfrågor,

- tillverkningsprocessen, teknikerna för kvalitetskontroll och kvalitetssäkring samt de åtgärdssystem som kommer att tillämpas,

- de undersökningar och provningar som kommer att utföras före, under och efter tillverkningen, och hur ofta de kommer att utföras,

- medlen för övervakning av att den kvalitet som krävs av produkten uppnås och att kvalitetssystemet fungerar effektivt.

2.3.3 Det anmälda besiktningsorganet ska undersöka och bedöma om kvalitetssystemet uppfyller kraven enligt punkt 2.3.2. Organet ska anta att dessa krav har uppfyllts, om kvalitetssystemen har tillämpat motsvarande harmoniserade standard.

Organet ska meddela sitt beslut till tillverkaren och övriga anmälda organ. Meddelandet till tillverkaren ska innehålla resultatet av undersökningen, och, om ansökan avslås, skälen för detta.

2.3.4 Tillverkaren eller dennes representant ska hålla det besiktningsorgan som godkänt kvalitetssystemet informerat om alla uppdateringar av detta i samband med ändringar som t.ex. orsakas av nya tekniska lösningar eller nya kvalitetsbegrepp.

2.3.5 Varje anmält organ som återkallar godkännande av ett kvalitetssystem ska informera de övriga anmälda organen om detta,

2.4 EG-övervakning

2.4.1 Syftet med EG-övervakning är att säkerställa att tillverkaren ordentligt fullgör de skyldigheter ett godkänt kvalitetssystem medför.

2.4.2 Tillverkaren ska för kontroll bereda det anmälda organet tillträde till lokaler för tillverkning, kontroll, provning och lagring och ska tillhandahålla all behövlig information, särskilt följande:

- dokumentation av kvalitetssystemet,
- teknisk dokumentation av vågen,
- kvalitetsprotokoll, såsom kontrollrapporter, provnings- och kalibreringsresultat, redogörelser för berörd personals kvalifikationer, osv.

Det anmälda organet ska regelbundet ordna jämförelsemätningar för att säkerställa att tillverkaren vidmakthåller och tillämpar kvalitetssystemet. En redogörelse för jämförelsemätningarna ska lämnas till tillverkaren.

Dessutom kan det anmälda organet oväntat göra kontrollbesök hos tillverkaren. Vid sådana besök kan det anmälda organet genomföra fullständiga eller partiella jämförelsemätningar. Organet ska tillhandahålla tillverkaren en besöksrapport och vid behov en rapport över utförda jämförelsemätningar.

2.4.3 Det anmälda organet ska se till att tillverkaren vidmakthåller och tillämpar det godkända kvalitetssystemet.

3. EG-verifikation

3.1. EG-verifikation är det förfarande genom vilket tillverkaren eller den som representerar tillverkaren inom gemenskapen säkerställer och försäkrar att de vågar som kontrollerats i enlighet med punkt 3.3 om så krävs överensstämmer med typen, enligt beskrivningen i intyget om EG-typgodkännande, och att de uppfyller tillämpliga krav i denna förordning.

3.2. Tillverkaren ska vidta alla de åtgärder som behövs för att det i tillverkningsprocessen vid behov ska säkerställas att vågarna överensstämmer med typen enligt beskrivningen i intyget om EG-typgodkännande, och med tillämpliga krav. Tillverkaren eller den som representerar honom inom gemenskapen ska anbringa CE-märkningen på varje våg samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse.

3.3. Det anmälda organet ska utföra vederbörliga undersökningar och prov för att kontrollera att produkten överensstämmer med kraven genom undersökning och provning av varje våg enligt punkt 3.5.

3.4. För vågar som inte kräver ett EG-typgodkännande måste det anmälda organet på begäran få tillgång till konstruktionshandlingar enligt bilaga 3.

3.5. *Verifikation av vågar genom undersökning och provning*

3.5.1. Alla vågar ska undersökas var för sig och vid behov ska utföras de befogade provningar som anges i de tillämpliga standarderna eller motsvarande provningar för att verifiera vågarnas överensstämmelse med kraven på den typ som beskrivs i intyget om EG-typgodkännande.

3.5.2. Det anmälda organet ska anbringa eller låta anbringa sitt identifikationsnummer på varje våg för vilken överensstämmelse med kraven har fastställts samt utfärda ett skriftligt intyg om överensstämmelse på grundval av utförda provningar.

3.5.3. Tillverkaren eller dennes representant ska på begäran kunna förete det anmälda organets intyg om överensstämmelse.

4. EG-verifikation av enskilda objekt

4.1. EG-verifikation av enstaka objekt innebär att tillverkaren eller den som representerar honom inom gemenskapen säkerställer och försäkrar att en våg, som i allmänhet är konstruerad för ett visst ändamål och för vilken det intyg som avses i punkt 4.2 har utfärdats, uppfyller kraven. Tillverkaren eller den som representerar honom ska anbringa CE-märkningen på varje våg samt upprätta en skriftlig försäkran om överensstämmelse.

4.2. Det anmälda organet ska undersöka vågen och utsätta den för befogade prov som är angivna i tillämpliga standarder eller motsvarande prov, för att kontrollera att den uppfyller kraven.

Det anmälda organet ska anbringa eller låta anbringa sitt identifikationsnummer på varje våg för vilken överensstämmelse med kraven har fastställts samt utfärda ett skriftligt intyg om överensstämmelse på grundval av utförda provningar.

4.3. Syftet med konstruktionshandlingarna enligt bilaga 3 är att göra det möjligt att bedöma om vågen uppfyller kraven i denna förordning samt att klargöra vågens konstruktion, tillverkning och arbetssätt. Det anmälda organet ska ha tillgång till dessa handlingar.

4.4 Tillverkaren eller dennes representant ska på begäran kunna förete det anmälda organets intyg om överensstämmelse.

5. Allmänna bestämmelser

5.1 EG-försäkran om överensstämmelse, EG-verifikation och EG-verifikation av enstaka objekt kan utföras hos tillverkaren eller på vilken annan plats som helst om transporten till den plats där vågen ska användas inte kräver att vågen tas isär, att idrifttagande av vågen inte kräver ihopmontering eller annan teknisk installationsåtgärd som kan påverka vågens egenskaper och att tyngdkraftens storlek på den plats där vågen ska användas beaktas eller att vågens egenskaper inte påverkas av variationer i tyngdkraften. I alla andra fall ska förfarandena genomföras på den plats där vågen ska användas.

5.2 Om vågen påverkas av variationer i tyngdkraften kan förfarandena enligt punkt 5.1 utföras i två steg, där det andra steget ska omfatta all undersökning och provning som påverkas av tyngdkraften,

och det första steget omfattar all annan undersökning och provning. Det andra steget ska utföras på den plats där vågen ska användas, om platsens gravitationszon ändras.

5.3.1. Om en tillverkare valt att få något av förfarandena enligt punkt 5.1 genomfört i två steg och dessa båda steg kommer att genomföras av två olika parter, ska en våg som genomgått det första steget i förfarandet märkas med identifikationsnumret för det anmälda organ som genomfört detta steg.

5.3.2. Den part som genomfört det första steget i förfarandet ska för varje våg utfärda ett intyg som innehåller de uppgifter som krävs för att vågen ska kunna identifieras och särskild uppgift om vilka undersökningar och provningar som har utförts.

Den part som utför det andra steget i förfarandet ska utföra de undersökningar och provningar som återstår. Tillverkaren eller dennes representant ska på begäran kunna förete det anmälda organets intyg om överensstämmelse.

5.3.3 Den tillverkare som valt att i steg ett tillämpa förfarandet vid EG-försäkran om överensstämmelse kan för steg två antingen välja samma förfarande eller välja att där fortsätta med förfarandet vid EG-verifikation.

5.3.4 När steg två fullgjorts ska CE-märkningen anbringas på vågen tillsammans med identifikationsnumret för det anmälda organ som utfört steg två.

TEKNISK DOKUMENTATION

Den tekniska dokumentationen ska innehålla tillräckligt med information för bedömning av mätinstrumenttypens överensstämmelse med kraven och den ska omfatta

- en allmän beskrivning av mätinstrumenttypen,
- konstruktionsplaner, tillverkningsritningar, komponent-, block- och kopplingsscheman, fotografier o.d.,
- beskrivningar och förklaringar som krävs för att förstå ovannämnda dokument och vågens arbetsätt,
- meddelanden om huruvida standarden EN45501 har följts och till vilka delar; om standarden inte har följts ska andra lösningar utredas och redogöras för hur de uppfyller de väsentliga kraven i bilaga 1,
- resultaten av konstruktionsberäkningar och utförda provningar,
- provningsrapporter,
- intyg om EG-typgodkännande och relevanta provningsresultat för vågar med komponenter som är identiska med sådana som ingår i den våg som behandlas.

Den sökande ska till det anmälda organet för besiktning överlämna en våg som är representativ för den aktuella produktionen, nedan vågtypen.

*Bilaga 4***PÅSKRIFTER PÅ VÅGAR****1. Vågar som är föremål för bedömning av EG-överensstämmelse**

1.1 Dessa vågar ska vara försedda med

- a) - CE-märkningen om överensstämmelse, bestående av CE-symbolen,
 - identifikationsnumret/-numren för det/de anmälda organ som utfört EG-övervakningen eller EG-verifikationen;

ovannämnda märkning och påskrifter ska vara anbringade på vågen, tydligt placerade tillsammans,

- b) en grön etikett med minimimått 12,5 × 12,5 mm i fyrkant, med bokstaven M tryckt i svart,

c) följande märkningar:

- numret på intyget om EG-typgodkännande, om det behövs,
- tillverkarens märke eller namn,
- noggrannhetsklassen, omskrivet med en oval eller två vågräta linjer förbundna med två halvcirklar,
- största last uttryckt som "Max ...",
- minsta last uttryckt som "Min ...",
- kontrollskaldelen uttryckt som $e = \dots$,
- de två sista siffrorna i årtalet för året när CE-märkningen om överensstämmelse anbringades,

samt vid behov,

- tillverkningsnumret,
- för vågar som består av separata men samhörande delar, identifieringsmärken på varje del,
- skaldelen, om den skiljer sig från e , uttryckt som " $d = \dots$ ",
- maximal adderande tara, uttryckt som $T = + \dots$,
- maximal subtraherande tara, uttryckt som $T = - \dots$, om den skiljer sig från värdet på Max,
- tareringsintervall om det skiljer sig från d , uttryckt som " $d_T = \dots$ ",
- största tillåtna last, om den skiljer sig från värdet på Max, uttryckt som "Lim= ...",
- det särskilda temperaturintervallet, uttryckt som $^{\circ}\text{C}/\dots\text{ }^{\circ}\text{C}$,
- förhållandet mellan lastbärare och last.

1.2 Vågarna ska ha tillräckliga möjligheter för anbringande av EG-märkning om överensstämmelse och andra märkningar. Det ska vara omöjligt att avlägsna märket och märkningarna utan att skada dem. Märkningarna ska vara synliga när vågen är placerad i sitt normala användningsläge.

1.3 Om en märkskylt används ska den kunna förseglas om den kan avlägsnas utan att förstöras. Om märkskylten kan förseglas ska den kunna förses med ett kontrollmärke.

1.4 Märkningen med Max, Min, e och d ska också finnas i närheten av visningsenheten, om den inte redan sitter där.

1.5 Varje lastbestämningsanordning som är förbunden med en eller flera lastbärare ska vara försedd med den tillämpliga märkning som hör till respektive lastbärare.

2. Andra vågar

Andra vågar ska vara försedda med

- tillverkarens märke eller namn,
- största last uttryckt som Max

Dessa vågar får inte vara försedda med etiketter enligt punkt 1.1 b.

3. Symbol för begränsat bruk

Denna symbol ska utgöras av bokstaven M tryckt med svart på en röd botten, minst 25×25 mm i fyrkant, med två diagonaler som bildar ett kryss,