

Warszawa, dnia 7 czerwca 2016 r.

Poz. 802

**ROZPORZĄDZENIE
MINISTRA ROZWOJU¹⁾**

z dnia 2 czerwca 2016 r.

w sprawie wymagań dla wag nieautomatycznych²⁾

Na podstawie art. 12 ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. poz. 542) zarządza się, co następuje:

Rozdział 1

Przepisy ogólne

§ 1. Rozporządzenie określa:

- 1) wymagania dla wag nieautomatycznych;
- 2) procedury oceny zgodności;
- 3) zakres dokumentacji technicznej wag nieautomatycznych;
- 4) sposób oznakowania wag nieautomatycznych;
- 5) elementy deklaracji zgodności.

§ 2. Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o:

- 1) błędach granicznych dopuszczalnych – należy przez to rozumieć określone maksymalne, dodatnie lub ujemne różnice pomiędzy wskazaniami wagi a odpowiadającymi im wartościami poprawnymi określonymi przez wzorce odniesienia jednostki masy;
- 2) dodającym urządzeniu tarującym – należy przez to rozumieć urządzenie tarujące bez zmiany zakresu ważenia dla ładunków netto;
- 3) działce elementarnej (d) – należy przez to rozumieć, wyrażoną w jednostkach miary masy, wartość różnicy pomiędzy wartościami:
 - a) odpowiadającymi dwóm kolejnym wskazom podziałki, przy wskazaniu analogowym,
 - b) dwóch kolejnych wskazań, przy wskazaniu cyfrowym;
- 4) działce legalizacyjnej (e) – należy przez to rozumieć wartość, wyrażoną w jednostkach miary masy, stosowaną do badań, kontroli i klasyfikacji wag nieautomatycznych;
- 5) nośni ładunku – należy przez to rozumieć część wagi przeznaczoną do przyjmowania ładunku;

¹⁾ Minister Rozwoju kieruje działem administracji rządowej – gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 17 listopada 2015 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Rozwoju (Dz. U. poz. 1895).

²⁾ Niniejsze rozporządzenie wdraża w zakresie swojej regulacji dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/31/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku wag nieautomatycznych (Dz. Urz. UE L 96 z 29.03.2014, str. 107).

- 6) obciążeniu maksymalnym (Max) – należy przez to rozumieć maksymalną zdolność wagi do ważenia bez uwzględnienia granicy zakresu dodającego urządzenie tarującego;
- 7) obciążeniu minimalnym (Min) – należy przez to rozumieć wartość obciążenia, poniżej której wyniki ważenia mogą być obarczone nadmiernym błędem względnym;
- 8) odejmującym urządzeniu tarującym – należy przez to rozumieć urządzenie tarujące zmniejszające zakres ważenia dla ładunków netto;
- 9) pomocniczym urządzeniu wskazującym – należy przez to rozumieć urządzenie wskazujące, w którym wartość działki elementarnej jest mniejsza od wartości działki legalizacyjnej;
- 10) sprzedaży konsumenckiej – należy przez to rozumieć sprzedaż, której jedną ze stron jest konsument w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. – Kodeks cywilny (Dz. U. z 2016 r. poz. 380 i 585) i przy której podstawą do ustalenia ceny jest wynik pomiaru dokonanego wagą nieautomatyczną;
- 11) urządzeniu tarującym – należy przez to rozumieć urządzenie do nastawiania wskazania zerowego, gdy nośnia ładunku jest obciążona;
- 12) urządzeniu ważącym tarę – należy przez to rozumieć urządzenie tarujące, które zachowuje wartość tary i może ją wskazywać lub drukować, gdy waga jest obciążona lub nieobciążona;
- 13) urządzeniu wskazującym – należy przez to rozumieć część wagi nieautomatycznej, która wskazuje wynik ważenia;
- 14) urządzeniu wskazującym z większą rozdzielczością – należy przez to rozumieć urządzenie tymczasowo zmieniające wartość działki elementarnej na wartość mniejszą niż wartość działki legalizacyjnej;
- 15) wadze nieautomatycznej lub wadze – należy przez to rozumieć przyrząd pomiarowy służący do określania masy ciała oraz mogący służyć do określania innych, związanych z masą, wielkości, ilości, parametrów albo właściwości, wykorzystujący działanie na ciało siły grawitacji i wymagający interwencji operatora podczas ważenia;
- 16) wadze elektronicznej – należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną wyposażoną w urządzenia elektroniczne, spełniające określone funkcje, produkowane jako oddzielne zespoły, które mogą być badane niezależnie;
- 17) wadze etykietującej – należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną, która umieszcza na ważonym produkcie etykietę z wartością należności;
- 18) wadze kalkulacyjnej – należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną, która wyznacza wartość należności na podstawie wskazanej masy i ceny jednostkowej;
- 19) wadze wielodziałkowej – należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną z jednym zakresem ważenia podzielonym na podzakresy, w których wartości działek są różne, a podzakresy ważenia wybierane są samoczynnie, odpowiednio do stosowanego wzrastającego i malejącego obciążenia;
- 20) wadze wielozakresowej – należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną z dwoma lub więcej zakresami ważenia z różnymi obciążeniami maksymalnymi i różnymi wartościami działek dla tej samej nośni ładunku, w której każdy zakres obejmuje obciążenia od zera do jego obciążenia maksymalnego;
- 21) zakresie ważenia – należy przez to rozumieć przedział pomiędzy obciążeniem minimalnym a obciążeniem maksymalnym.

Rozdział 2

Wymagania dla wag nieautomatycznych

§ 3. Waga przeznaczona do:

- 1) określania masy w obrocie handlowym,
 - 2) określania masy dla obliczania opłaty, cła, podatku, premii, opustu, kary, wynagrodzenia, odszkodowania lub podobnych płatności,
 - 3) określania masy podczas stosowania przepisów prawa oraz przy wydawaniu opinii w postępowaniach sądowych przez biegłych i ekspertów,
 - 4) określania masy pacjenta w praktyce medycznej w celu monitorowania, diagnozowania i leczenia,
 - 5) określania masy przy sporządzaniu lekarstw wydawanych na receptę w aptekach oraz przy analizach wykonywanych przez laboratoria medyczne i farmaceutyczne,
 - 6) określania ceny na podstawie masy przy sprzedaży konsumenckiej oraz przy paczkowaniu towarów
- musi spełniać wymagania określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia.

§ 4. 1. Urządzenia wskazujące lub drukujące, które powtarzają wyniki operacji ważenia i nie wpływają na prawidłowe działanie wagi, w wagach wyposażonych w więcej niż jedno urządzenie wskazujące lub drukujące oraz w wagach, do których podłączone jest więcej niż jedno takie urządzenie, nie muszą spełniać wymagań określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia, jeżeli:

- 1) wyniki ważenia są drukowane lub zapisywane prawidłowo i nieusuwalnie przez część wagi spełniającą wymagania określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia oraz
- 2) wyniki ważenia są dostępne dla obu stron, których pomiar dotyczy.

2. Przepisu ust. 1 nie stosuje się do wag używanych przy sprzedaży konsumenckiej.

§ 5. Urządzenia stanowiące wyposażenie wagi lub podłączane do wagi nie muszą spełniać wymagań określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia, jeżeli urządzenia te nie są przeznaczone do zastosowań, o których mowa w § 3.

Rozdział 3

Procedury oceny zgodności

§ 6. 1. Procedurami oceny zgodności wagi są:

- 1) badanie typu UE (moduł B), zwane dalej „modułem B”;
- 2) zapewnienie jakości procesu produkcji (moduł D), zwane dalej „modułem D”;
- 3) zapewnienie jakości procesu produkcji (moduł D1), zwane dalej „modułem D1”;
- 4) weryfikacja wyrobu (moduł F), zwana dalej „modułem F”;
- 5) weryfikacja wyrobu (moduł F1), zwana dalej „modułem F1”;
- 6) weryfikacja jednostkowa (moduł G), zwana dalej „modułem G”.

2. Procedury oceny zgodności określa załącznik nr 2 do rozporządzenia.

3. Wyboru procedury oceny zgodności wagi dokonuje producent lub jego upoważniony przedstawiciel zgodnie z § 7.

§ 7. 1. Ocena zgodności wagi dokonywana jest na podstawie następujących procedur oceny:

- 1) moduł B połączony z modułem D;
- 2) moduł B połączony z modułem F;
- 3) moduł G.

2. Dokonywanie oceny zgodności na podstawie modułu B nie jest obowiązkowe dla wagi, w której nie są stosowane zespoły elektroniczne i w której w zespole pomiaru obciążenia nie jest stosowana sprężyna do zrównoważenia obciążenia.

3. Jeżeli ocena zgodności wagi, o której mowa w ust. 2, nie była dokonywana na podstawie modułu B, do wagi tej stosuje się następujące procedury oceny zgodności:

- 1) moduł D1;
- 2) moduł F1.

4. Dokumenty dotyczące dokonywania oceny zgodności sporządzane są w języku polskim lub w innym języku akceptowanym przez jednostkę notyfikowaną.

§ 8. 1. Ocena zgodności wagi dokonywana na podstawie modułów D, D1, F, F1 lub G przeprowadzana jest w miejscu jej użytkowania, z zastrzeżeniem ust. 2.

2. Ocena zgodności wagi dokonywana na podstawie modułów D, D1, F, F1 lub G może być przeprowadzona u producenta lub w dowolnym innym miejscu, jeżeli:

- 1) transport do miejsca użytkowania wagi nie wymaga jej demontażu;
- 2) oddanie do użytku wagi w miejscu jej użytkowania nie wymaga zmontowania wagi lub innych technicznych prac instalacyjnych, które mogłyby mieć wpływ na właściwości wagi;
- 3) konstrukcja wagi umożliwia dostosowanie jej wskazań do wartości siły grawitacji w miejscu użytkowania wagi albo właściwości wagi są niezależne od zmiany wartości siły grawitacji.

§ 9. W przypadku gdy właściwości wagi są zależne od zmiany wartości siły grawitacji, dokonywanie oceny zgodności na podstawie modułów D, D1, F, F1 lub G może następować w dwóch etapach, z których:

- 1) pierwszy etap obejmuje wszystkie badania i próby, których wynik nie jest zależny od wartości siły grawitacji;
- 2) drugi etap obejmuje wszystkie badania i próby, których wynik jest zależny od wartości siły grawitacji, i jest przeprowadzany w miejscu użytkowania wagi.

§ 10. 1. W przypadku gdy ocena zgodności dokonywana zgodnie z § 9 przeprowadzana jest w dwóch etapach przez różne podmioty, na wadze umieszcza się numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła pierwszy etap oceny zgodności.

2. Podmiot, który przeprowadził pierwszy etap oceny zgodności, wydaje dla każdej z wag certyfikat zawierający dane niezbędne do zidentyfikowania wagi i wyszczególnienie badań i sprawdzeń, które zostały wykonane.

3. Podmiot, który przeprowadza drugi etap oceny zgodności, wykonuje badania i sprawdzenia, które nie zostały wcześniej wykonane.

4. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przekazują na żądanie podmiotu, o którym mowa w ust. 3, certyfikaty wydane przez jednostkę notyfikowaną.

5. Jeżeli w pierwszym etapie oceny zgodności wybrano moduł D lub D1, w drugim etapie oceny zgodności można wybrać ten sam moduł albo moduł F lub F1.

6. Oznakowanie CE i dodatkowe oznakowanie metrologiczne umieszcza się na wadze po przeprowadzeniu drugiego etapu oceny zgodności. Oznakowania te umieszcza się na wadze wraz z numerem identyfikacyjnym jednostki notyfikowanej, która przeprowadzała drugi etap oceny zgodności.

Rozdział 4

Zakres dokumentacji technicznej wag nieautomatycznych

§ 11. 1. Dokumentacja techniczna określa wymagania, które musi spełnić waga, oraz zawiera opis projektu, wytwarzania i działania wagi w zakresie niezbędnym do dokonania oceny zgodności.

2. Dokumentację techniczną sporządza się w taki sposób, aby umożliwiała dokonanie oceny zgodności wagi oraz obejmowała analizę i ocenę ryzyka w zakresie dokonywanej oceny zgodności.

3. Dokumentacja techniczna w zakresie niezbędnym dla oceny i identyfikacji typu lub wagi zawiera w szczególności:

- 1) ogólny opis wagi;
- 2) projekt konstrukcji i rysunki dotyczące produkcji oraz schematy elementów, podzespołów, obwodów;
- 3) opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia zawartych w niej rysunków i schematów;
- 4) opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia działania wagi;
- 5) wykaz norm zharmonizowanych zastosowanych w całości lub częściowo, a także, w przypadku gdy normy zharmonizowane nie zostały zastosowane, opisy rozwiązań zastosowanych w celu spełnienia wymagań, w tym wykaz innych zastosowanych odpowiednich specyfikacji technicznych; w przypadku częściowego zastosowania norm zharmonizowanych w dokumentacji technicznej określa się, które części zostały zastosowane;
- 6) wyniki dokonanych obliczeń projektowych i przeprowadzonych badań;
- 7) sprawozdania z badań.

Rozdział 5

Sposób oznakowania wag nieautomatycznych

§ 12. 1. Na wadze zgodnej z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu umieszcza się oznakowanie CE i dodatkowe oznakowanie metrologiczne.

2. Dodatkowe oznakowanie metrologiczne składa się z dużej litery „M” i dwóch ostatnich cyfr roku, w którym zostało ono umieszczone, otoczonych prostokątem. Wysokość prostokąta jest równa wysokości oznakowania CE.

§ 13. 1. Oznakowanie CE i dodatkowe oznakowanie metrologiczne umieszcza się na wadze lub jej tabliczce znamionowej, w taki sposób, aby były one widoczne, czytelne i nieusuwalne.

2. Oznakowanie CE i dodatkowe oznakowanie metrologiczne umieszcza się przed wprowadzeniem wagi do obrotu.

3. Dodatkowe oznakowanie metrologiczne umieszcza się bezpośrednio za oznakowaniem CE.

4. Za oznakowaniem CE i dodatkowym oznakowaniem metrologicznym umieszcza się numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej lub numery identyfikacyjne jednostek notyfikowanych, jeżeli ocena zgodności dokonywana była w dwóch etapach.

5. Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej umieszcza ta jednostka albo producent lub jego upoważniony przedstawiciel zgodnie z zaleceniami jednostki notyfikowanej.

6. Za oznakowaniem CE, dodatkowym oznakowaniem metrologicznym i numerem identyfikacyjnym jednostki notyfikowanej umieszcza się oznaczenia wskazujące na szczególne zagrożenie związane z użytkowaniem wagi lub szczególne zastosowanie wagi.

§ 14. 1. Na urządzeniach wchodzących w skład wagi przeznaczonej do zastosowań, o których mowa w § 3, lub do których taka waga jest podłączona, jeżeli urządzenia te nie są przeznaczone do zastosowań, o których mowa w tym przepisie, umieszcza się symbol ograniczający ich zastosowanie w taki sposób, aby był on widoczny i nieusuwalny.

2. Symbolem ograniczającym, o którym mowa w ust. 1, jest duża litera „M”, drukowana w kolorze czarnym na czerwonym tle o powierzchni kwadratowej o wymiarach co najmniej 25 mm × 25 mm, z dwoma przecinającymi się przekątnymi tworzącymi krzyż.

§ 15. 1. Na wadze przeznaczonej do zastosowań, o których mowa w § 3, umieszcza się następujące oznaczenia:

- 1) nazwa producenta, nazwa handlowa lub znak towarowy;
- 2) oznaczenie klasy dokładności, zamieszczone w elipsie lub pomiędzy dwoma liniami poziomymi, połączonymi dwoma półokręgami;
- 3) obciążenie maksymalne, w postaci „Max... ”;
- 4) obciążenie minimalne, w postaci „Min... ”;
- 5) wartość działki legalizacyjnej, w postaci „e = ... ”;
- 6) typ, partia lub numer fabryczny.

2. Jeżeli ma to zastosowanie, na wadze, o której mowa w ust. 1, umieszcza się:

- 1) numer certyfikatu badania typu UE;
- 2) znak identyfikacyjny na każdej części wagi składającej się z oddzielnych, połączonych części;
- 3) wartość działki elementarnej, jeżeli jest różna od wartości działki legalizacyjnej, w postaci „d = ... ”;
- 4) granica zakresu tarowania dodającego urządzenia tarującego, w postaci „T = + ... ”;
- 5) granica zakresu tarowania odejmującego urządzenia tarującego, jeżeli jest różna od obciążenia maksymalnego, w postaci „T = - ... ”;
- 6) wartość działki urządzenia ważącego tarę, jeżeli jest różna od wartości działki elementarnej, w postaci „d_T = ... ”;
- 7) maksymalne obciążenie bezpieczne, odpowiadające maksymalnemu obciążeniu statycznemu, którym waga może być obciążona bez spowodowania stałej zmiany jej właściwości metrologicznych, jeżeli jest różna od obciążenia maksymalnego, w postaci „Lim... ”;
- 8) specjalny zakres temperatury użytkowania wagi, w postaci „...°C/... °C”;
- 9) przełożenie pomiędzy nośnią ładunku a obciążeniem.

3. Oznaczenia Max, Min, e oraz d są umieszczane w pobliżu miejsca wskazywania wyniku.

4. Oznaczenia, o których mowa w ust. 1 i 2, umieszcza się w taki sposób, aby były one widoczne, czytelne i nieusuwalne.

§ 16. 1. Oznakowania i oznaczenia, o których mowa w § 12 i § 15, mogą być umieszczane na tabliczce znamionowej, która jest zabezpieczana przed jej usunięciem, chyba że tabliczka ta nie może być usunięta bez jej uszkodzenia.

2. Na tabliczce znamionowej, która jest zabezpieczana przed jej usunięciem, zapewnia się miejsce do umieszczenia na niej cechy zabezpieczającej.

§ 17. Na urządzeniach pomiarowych obciążenia, które są albo mogą być podłączone do jednej lub więcej nośni ładunku, umieszcza się oznaczenia dotyczące tych nośni.

§ 18. 1. Na wadze, która nie jest przeznaczona do zastosowań, o których mowa w § 3, umieszcza się następujące oznaczenia:

- 1) nazwa producenta, nazwa handlowa lub znak towarowy;
- 2) obciążenie maksymalne, w postaci „Max...”.

2. Oznaczenia, o których mowa w ust. 1, umieszcza się w taki sposób, aby były one widoczne, czytelne i nieusuwalne.

3. Na wadze, o której mowa w ust. 1, nie może być umieszczone oznakowanie CE i dodatkowe oznakowanie metrologiczne.

Rozdział 6

Elementy deklaracji zgodności

§ 19. 1. Deklaracja zgodności zawiera informacje, których obowiązek umieszczenia w deklaracji wynika z procedury oceny zgodności, na podstawie której ocena zgodności wagi została dokonana.

2. Elementy deklaracji zgodności określa załącznik nr 3 do rozporządzenia.

Rozdział 7

Przepis przejściowy i końcowy

§ 20. Certyfikaty zatwierdzenia typu WE wydane dla wag nieautomatycznych przed dniem wejścia w życie niniejszego rozporządzenia zachowują ważność do upływu terminów w nich określonych.

§ 21. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem następującym po dniu ogłoszenia.³⁾

Minister Rozwoju: wz. *J. Kwieciński*

³⁾ Niniejsze rozporządzenie było poprzedzone rozporządzeniem Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 11 grudnia 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla wag nieautomatycznych podlegających ocenie zgodności (Dz. U. z 2004 r. poz. 23), które traci moc z dniem wejścia w życie niniejszego rozporządzenia zgodnie z art. 131 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. poz. 542).

Załączniki do rozporządzenia Ministra Rozwoju
z dnia 2 czerwca 2016 r. (poz. 802)

Załącznik nr 1

WYMAGANIA DLA WAG NIEAUTOMATYCZNYCH

1. Projekt i wytwarzanie wagi musi:

- 1) zapewniać zachowanie właściwości metrologicznych wagi przy prawidłowym zainstalowaniu i prawidłowym użytkowaniu wagi w warunkach otoczenia, dla których jest przeznaczona;
- 2) umożliwiać dokonanie oceny zgodności wagi z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu;
- 3) umożliwiać umieszczenie na niej oznakowania zgodności CE, dodatkowego oznakowania metrologicznego i wymaganych oznaczeń.

2. Waga wskazuje wartość masy.

3. Waga elektroniczna:

- 1) w przypadku występowania zakłócenia:
 - a) nie wskazuje odchyłeń znaczących albo
 - b) automatycznie wykrywa odchylenia znaczące i je wykazuje;
- 2) w przypadku automatycznego wykrycia odchylenia znaczącego, włącza optyczny lub akustyczny sygnał ostrzegawczy, trwający do czasu podjęcia przez operatora czynności umożliwiających prawidłowe działania wagi albo ustąpienia odchylenia.

4. Wymagania, o których mowa w ust. 1–3, waga musi spełniać trwale w przewidywanym okresie jej użytkowania.

5. Elektroniczne urządzenia cyfrowe stosowane w wadze muszą zapewniać odpowiednią kontrolę:

- 1) prawidłowego wykonywania pomiarów;
- 2) urządzenia wskazującego;
- 3) zapamiętywania i przekazywania danych.

6. Waga elektroniczna przy automatycznym wykryciu znaczącego błędu trwałości włącza optyczny lub akustyczny sygnał ostrzegawczy, trwający do czasu podjęcia przez operatora czynności umożliwiających prawidłowe działania wagi albo ustąpienia błędu.

7. Urządzenie podłączone przez odpowiedni interfejs do wagi elektronicznej nie może wpływać na właściwości metrologiczne wagi.

8. Waga nie może mieć właściwości umożliwiających jej nieuczciwe użytkowanie.

9. Wymaganie, o którym mowa w ust. 8, ogranicza możliwość niewłaściwego użycia wagi, które jest niezamierzone.

10. Części składowe wagi, które nie mogą być odłączane lub regulowane przez operatora, zabezpiecza się przed odłączeniem i regulowaniem.

11. Wskazania wagi muszą być dokładne, jednoznaczne i niewprowadzające w błąd, a urządzenie wskazujące musi umożliwiać łatwy odczyt wskazań w normalnych warunkach użytkowania wagi.

12. Wskazania wag wyrażone są w legalnych jednostkach miary masy, o których mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 5 ust. 2 ustawy z dnia 11 maja 2001 r. – Prawo o miarach (Dz. U. z 2013 r. poz. 1069, z późn. zm.).

13. Wskazania powyżej obciążenia maksymalnego powiększonego o wartość równą wartości dziewięciu działek legalizacyjnych nie są możliwe.

14. Pomocnicze urządzenia wskazujące mogą być stosowane wyłącznie do wskazania na prawo od znaku dziesiątego.

15. Urządzenie wskazujące z większą rozdzielczością może być używane tylko czasowo i podczas jego działania nie jest możliwe drukowanie.

16. Waga może wskazywać dodatkowe wartości, jeżeli zapewnione jest ich odróżnienie od wskazań wyników ważenia.

17. Wskazania na wydrukach muszą być poprawne, właściwie identyfikowalne i jednoznaczne, a wydruki muszą być wyraźne, czytelne, nieusuwalne i trwałe.

18. W przypadku gdy jest to konieczne do prawidłowego ustawienia wagi, waga musi posiadać:

- 1) urządzenie poziomujące do ustawiania wagi w jej pozycji odniesienia;
- 2) wskaźnik poziomu o czułości wystarczającej do prawidłowego ustawienia wagi.

19. Waga może posiadać:

- 1) urządzenia zerujące do dokładnego zerowania;
- 2) jedno lub więcej urządzeń tarujących, których działanie zapewnia dokładne zerowanie i prawidłowe ważenie netto;
- 3) urządzenie zadające tarę, którego działanie zapewnia poprawne wyznaczenie obliczonej wartości netto.

20. Działanie urządzenia zerującego, o którym mowa w ust. 19 pkt 1, nie może powodować nieprawidłowych wyników pomiarów.

21. Waga o obciążeniu maksymalnym nie większym niż 100 kg stosowana przy sprzedaży konsumenckiej dodatkowo:

- 1) musi wskazywać wszystkie podstawowe informacje o ważeniu, a waga wskazująca należność wyraźnie wskazuje dokładną wartość obliczonej należności za nabywany produkt;
- 2) musi posiadać zabezpieczenie przed nieprawidłowym obliczeniem należności, w przypadku nieprawidłowego działania wagi;
- 3) nie może mieć właściwości, które mogą powodować, bezpośrednio lub pośrednio wskazania, których zrozumienie nie jest łatwe i proste;
- 4) nie może posiadać:
 - a) pomocniczego urządzenia wskazującego,
 - b) urządzenia wskazującego z większą rozdzielczością;
- 5) może posiadać urządzenia dodatkowe inne niż te, o których mowa w pkt 4, pod warunkiem, że urządzenia te nie mogą powodować nieuczciwego użytkowania wagi.

22. Waga kalkulatoryjna o obciążeniu maksymalnym nie większym niż 100 kg stosowana przy sprzedaży konsumenckiej dodatkowo:

- 1) musi wskazywać podstawowe informacje o ważeniu przez czas wystarczający do prawidłowego ich odczytania przez konsumenta;
- 2) poza ważeniem poszczególnych produktów i obliczaniem należności, może wykonywać inne funkcje, jeżeli wskazania na wydrukach związane z ważeniem są wyraźne, jednoznaczne oraz czytelnie rozmieszczone na paragonach lub innych dokumentach wydawanych konsumentowi.

23. Na wadze wykonanej w sposób podobny do wagi, o której mowa w ust. 21 i 22, która nie spełnia wymagań określonych w ust. 21 i 22, umieszcza się w pobliżu urządzenia wskazującego trwałe oznaczenie o treści: „Waga nie może być stosowana przy sprzedaży konsumenckiej”.

24. Waga etykietująca:

- 1) musi spełniać wymagania, o których mowa w ust. 21 i 22;
- 2) uniemożliwia drukowanie etykiety cenowej, jeżeli masa ważonego ładunku jest niższa niż obciążenie minimalne.

25. Waga zasilana z baterii:

- 1) sygnalizuje spadek napięcia poniżej wymaganej wartości minimalnej;
- 2) w przypadku zmniejszenia napięcia poniżej wymaganej wartości minimalnej, działa prawidłowo albo wyłącza się automatycznie.

26. Oznakowania i oznaczenia wagi muszą być widoczne w zwykłym położeniu pracy wagi.

27. Usunięcie oznakowań i oznaczeń wagi nie może być możliwe bez ich uszkodzenia.

28. Ustala się cztery klasy dokładności wag:

- 1) I – specjalna;
- 2) II – wysoka;
- 3) III – średnia;
- 4) IIII – zwykła.

29. Charakterystyki klas dokładności wag określa tabela nr 1.

Tabela nr 1

Charakterystyki klas dokładności wag

| Klasa | Wartość działki legalizacyjnej (e) | Obciążenie minimalne (Min) ¹⁾ | Liczba działek legalizacyjnych (n = Max/e) | |
|-------|--|--|--|--------------------|
| | | wartość minimalna | wartość minimalna | wartość maksymalna |
| I | $0,001 \text{ g} \leq e$ | $100 e (d)^{2)}$ | 50 000 | - |
| II | $0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$ | $20 e (d)^{2)}$ | 100 | 100 000 |
| | $0,1 \text{ g} \leq e$ | $50 e (d)^{2)}$ | 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 |

¹⁾ Obciążenie minimalne jest zmniejszone do 5 e dla wag klasy II i III stosowanych do określania opłat według taryf pocztowych.
²⁾ Dla wag o jednym zakresie ważenia posiadających pomocnicze urządzenie wskazujące.

30. Wartość działki elementarnej i wartość działki legalizacyjnej wagi jest wyrażana w postaci: 1×10^k , 2×10^k lub 5×10^k jednostek miary masy, gdzie k jest dowolną liczbą całkowitą lub zerem.

31. Wartość działki legalizacyjnej wagi posiadającej pomocnicze urządzenie wskazujące:

- 1) wynosi 1×10^k g, gdzie k jest dowolną liczbą całkowitą lub zerem, i
- 2) zawiera się w przedziale: $d < e \leq 10 d$.

32. Wartość działki legalizacyjnej wagi klasy dokładności I posiadającej pomocnicze urządzenie wskazujące, której wartość działki elementarnej jest mniejsza niż 10^{-4} g, wynosi 10^{-3} g.

33. Wartość działki elementarnej wagi, która nie posiada pomocniczego urządzenia wskazującego, jest równa wartości działki legalizacyjnej.

34. Wagi mogą być:

- 1) z jednym zakresem ważenia, w tym wielodziałkowe;
- 2) z wieloma zakresami ważenia.

35. Waga z jednym zakresem ważenia posiadająca pomocnicze urządzenie wskazujące musi być wagą klasy dokładności I lub II.

36. Dolną granicę obciążenia minimalnego dla wag, o których mowa w ust. 35, ustala się przez zastąpienie w kolumnie 3 tabeli nr 1, działki legalizacyjnej (e) działką elementarną (d).

37. Obciążenie maksymalne wagi, o której mowa w ust. 35, klasy dokładności I, której wartość działki elementarnej jest mniejsza niż 10^{-4} g, może być mniejsze niż 50 000 e.

38. Waga wielozakresowa musi posiadać wyraźne oznaczenie zakresów ważenia.

39. Klasę dokładności każdego zakresu ważenia wagi wielozakresowej określa się zgodnie z tabelą nr 1.

40. Jeżeli zakresy ważenia wagi wielozakresowej należą do różnych klas dokładności, waga ta musi spełniać wymagania klasy dokładności, której wymagania są najbardziej dokładne.

41. Waga wielodziałkowa nie może posiadać pomocniczego urządzenia wskazującego.

42. Każdy podzakres ważenia wagi wielodziałkowej jest określony przez:

- 1) wartość działki legalizacyjnej – e_i , gdzie $e_{(i+1)} > e_i$,
- 2) obciążenie maksymalne – Max_i , gdzie $Max_r = Max$,
- 3) obciążenie minimalne – Min_i , gdzie $Min_i = Max_{(i-1)}$ i $Min_1 = Min$

gdzie:

i – oznacza numer podzakresu w postaci $i = 1, 2, \dots, r$,

r – jest liczbą podzakresów.

43. Obciążenia w wadze wielodziałkowej są obciążeniami netto, niezależnie od wartości zastosowanej tary.

44. Wszystkie podzakresy ważenia wag wielodziałkowych należą do jednej z klas określonych w tabeli nr 2, która stanowi równocześnie klasę dokładności wagi.

Tabela nr 2

Charakterystyki podzakresów ważenia wag wielodziałkowych

| Klasa | Wartość działki legalizacyjnej (e) | Obciążenie minimalne (Min) | Liczba działek legalizacyjnych | |
|-------|--|----------------------------|---|--|
| | | wartość minimalna | wartość minimalna ¹⁾ ($n = \text{Max}_i/e_{(i+1)}$) | wartość maksymalna ($n = \text{Max}_i/e_i$) |
| I | $0,001 \text{ g} \leq e_i$ | $100 e_1$ | 50 000 | - |
| II | $0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$ | $20 e_1$ | 5 000 | 100 000 |
| | $0,1 \text{ g} \leq e_i$ | $50 e_1$ | 5 000 | 100 000 |
| III | $0,1 \text{ g} \leq e_i$ | $20 e_1$ | 500 | 10 000 |
| III | $5 \text{ g} \leq e_i$ | $10 e_1$ | 50 | 1 000 |

¹⁾ Dla $i = r$ stosuje się odpowiednią kolumnę tabeli nr 1, gdzie e jest zastąpione przez e_r .

45. Błąd wskazania wagi przy dokonywaniu oceny zgodności nie może przekraczać błędu granicznego dopuszczalnego określonego w tabeli nr 3.

Tabela nr 3

Błędy graniczne dopuszczalne wag

| Obciążenie m | | | | Błąd graniczny dopuszczalny |
|---|---|---|---|-----------------------------|
| klasa I | klasa II | klasa III | klasa IIII | |
| $0 \leq m \leq 50\,000 \text{ e}$ | $0 \leq m \leq 5\,000 \text{ e}$ | $0 \leq m \leq 500 \text{ e}$ | $0 \leq m \leq 50 \text{ e}$ | $\pm 0,5 \text{ e}$ |
| $50\,000 \text{ e} < m \leq 200\,000 \text{ e}$ | $5\,000 \text{ e} < m \leq 20\,000 \text{ e}$ | $500 \text{ e} < m \leq 2\,000 \text{ e}$ | $50 \text{ e} < m \leq 200 \text{ e}$ | $\pm 1,0 \text{ e}$ |
| $200\,000 \text{ e} < m$ | $20\,000 \text{ e} < m \leq 100\,000 \text{ e}$ | $2\,000 \text{ e} < m \leq 10\,000 \text{ e}$ | $200 \text{ e} < m \leq 1\,000 \text{ e}$ | $\pm 1,5 \text{ e}$ |

46. W przypadku wskazania cyfrowego błąd wskazania wagi uwzględnia błąd zaokrąglenia.

47. Błędy graniczne dopuszczalne wagi odnoszą się do wartości netto i tary dla wszystkich możliwych obciążeń, z wyłączeniem ustawionych wstępnie wartości tary.

48. Błąd wskazania wagi w użytkowaniu jest równy dwukrotnej wartości błędu granicznego dopuszczalnego określonego w tabeli nr 3.

49. Wyniki ważenia wagi muszą być:

- 1) powtarzalne i możliwe do odtworzenia przy użyciu innych urządzeń wskazujących oraz przy stosowaniu innych metod równoważenia;
- 2) niewrażliwe na zmiany położenia obciążenia na nośni ładunku.

50. Waga musi reagować na małe zmiany obciążenia.

51. Wagi klasy dokładności II, III i IIII, które mogą być używane w położeniu pochylonym, muszą być niewrażliwe na taki stopień pochylenia, jaki może wystąpić w normalnych warunkach użytkowania wagi.

52. Waga musi spełniać wymagania, o których mowa w ust. 45–50:

- 1) w zakresie temperatury użytkowania określonej przez producenta wagi, przy czym wartość przedziału tego zakresu nie powinna być mniejsza niż:
 - a) 5°C dla wag klasy dokładności I,
 - b) 15°C dla wag klasy dokładności II,
 - c) 30°C dla wag klasy dokładności III i IIII;

- 2) w zakresie wahań napięcia zasilania w normalnych granicach wahań – w przypadku wag zasilanych napięciem o częstotliwości sieciowej;
- 3) w warunkach dużej wilgotności względnej przy górnej granicy zakresu temperatury użytkowania wagi – w przypadku wag elektronicznych, z wyłączeniem wag klasy dokładności I i II, których wartość działki legalizacyjnej jest mniejsza niż 1 g.

53. Jeżeli producent wagi nie określił zakresu temperatury użytkowania wagi, waga musi spełniać wymagania, o których mowa w ust. 45–50, w zakresie temperatur od -10°C do 40°C .

54. Długotrwałe obciążenie wagi klasy dokładności II, III i IIII może wpływać w sposób pomijalny na wskazania przy obciążeniu lub na wskazanie zera bezpośrednio po usunięciu obciążenia.

55. W warunkach innych niż określone w ust. 52 i 53 waga musi działać prawidłowo albo wyłącza się automatycznie.

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI

I. Badanie typu UE (moduł B)

1. Badanie typu UE jest częścią procedury oceny zgodności, w której jednostka notyfikowana bada projekt techniczny wagi oraz sprawdza i poświadcza, że projekt techniczny wagi spełnia wymagania określone w rozporządzeniu.

2. Badanie typu UE może być przeprowadzone w jeden z poniższych sposobów:

- 1) badanie wzoru egzemplarza wagi reprezentatywnego dla przewidywanej produkcji wagi (typ produkcji);
- 2) ocenę adekwatności projektu technicznego wagi przez analizę dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających, o których mowa w ust. 4 pkt 3 i 5, oraz badania reprezentatywnych dla przewidywanej produkcji wzorów jednej lub większej liczby istotnych części wagi (połączenie typu produkcji i typu projektu);
- 3) ocenę adekwatności projektu technicznego wagi przez analizę dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających, o których mowa w ust. 4 pkt 3 i 5, bez badania wzorów (typ projektu).

3. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel składa w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej wniosek o przeprowadzenie badania typu UE.

4. Wniosek o przeprowadzenie badania typu UE zawiera:

- 1) nazwę i adres producenta oraz, jeżeli wniosek jest składany przez upoważnionego przedstawiciela, jego nazwę albo imię i nazwisko oraz adres;
- 2) pisemne oświadczenie, że taki sam wniosek nie został złożony w innej jednostce notyfikowanej;
- 3) dokumentację techniczną;
- 4) wzory reprezentatywne dla przewidywanej produkcji;
- 5) dowody potwierdzające adekwatność technicznego rozwiązania projektowego.

5. Jednostka notyfikowana może żądać dodatkowych wzorów reprezentatywnych dla przewidywanej produkcji, jeżeli jest to konieczne do przeprowadzenia badań.

6. Dowody, o których mowa w ust. 4 pkt 5, określają wszystkie dokumenty, które zastosowano, w szczególności w przypadku gdy nie zastosowano w całości odpowiednich norm zharmonizowanych lub dokumentów normatywnych. Dowody obejmują, w stosownych przypadkach, wyniki badań przeprowadzonych zgodnie z innymi odpowiednimi specyfikacjami technicznymi przez odpowiednie laboratorium producenta lub przez inne laboratorium badawcze w jego imieniu i na jego odpowiedzialność.

7. Jednostka notyfikowana w przypadku:

- 1) wagi – bada dokumentację techniczną i dowody potwierdzające adekwatność technicznego rozwiązania projektowego, w celu dokonania oceny adekwatności projektu technicznego wagi;
- 2) wzorów wagi albo jej istotnych części:
 - a) sprawdza, czy wzory zostały wyprodukowane zgodnie z dokumentacją techniczną oraz określa części wagi zaprojektowane zgodnie z mającymi zastosowanie przepisami odpowiednich norm zharmonizowanych, jak również części wagi, które zaprojektowano zgodnie z innymi odpowiednimi specyfikacjami technicznymi,
 - b) przeprowadza lub zleca przeprowadzenie właściwych badań i sprawdzeń, w celu ustalenia, czy producent prawidłowo zastosował normy zharmonizowane, w przypadku gdy producent zastosował rozwiązania określone w odpowiednich normach zharmonizowanych,
 - c) przeprowadza lub zleca przeprowadzenie właściwych badań i sprawdzeń, w celu ustalenia, czy rozwiązania przyjęte przez producenta stosującego inne odpowiednie specyfikacje techniczne spełniają wymagania określone w rozporządzeniu, w przypadku gdy rozwiązania określone w odpowiednich normach zharmonizowanych nie zostały zastosowane przez producenta,
 - d) uzgadnia z wnioskodawcą miejsce przeprowadzenia badań i sprawdzeń.

8. Jednostka notyfikowana sporządza raport oceniający, który zawiera opis działań podjętych zgodnie z ust. 7 i ich wyniki. Jednostka notyfikowana może udostępniać treść raportu, w całości lub części, tylko za zgodą producenta. Zgoda producenta nie jest konieczna w przypadku udostępnienia raportu dla właściwego ministra, o którym mowa w art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. poz. 542), zwanej dalej „ustawą”.

9. Jeżeli typ spełnia wymagania określone w rozporządzeniu, jednostka notyfikowana sporządza certyfikat badania typu UE i przekazuje go wnioskodawcy.

10. Certyfikat badania typu UE zawiera:

- 1) nazwę i adres producenta;
- 2) wnioski z badań;
- 3) warunki jego ważności, jeżeli jest to niezbędne;
- 4) dane niezbędne do identyfikacji zatwierdzonego typu;
- 5) wykaz załączników.

11. Certyfikat badania typu UE i jego załączniki zawierają wszystkie istotne informacje umożliwiające przeprowadzenie sprawdzenia zgodności wytworzonych wag ze zbadanym typem oraz kontrolę wag w użytkowaniu.

12. Certyfikat badania typu UE jest ważny przez okres 10 lat od dnia jego wydania, przy czym ważność ta może być przedłużana o kolejne okresy dziesięcioletnie.

13. Jeżeli w projekcie wagi dokonano zasadniczych zmian, w tym wynikających z zastosowania nowej technologii, ważność certyfikatu badania typu UE może być ograniczona do dwóch lat i przedłużona o trzy lata.

14. Jeżeli typ nie spełnia wymagań określonych w rozporządzeniu, jednostka notyfikowana odmawia wydania certyfikatu badania typu UE oraz informuje o tym wnioskodawcę, podając szczegółowe uzasadnienie odmowy.

15. Jednostka notyfikowana analizuje wszystkie zmiany w powszechnie uznanym stanie wiedzy technicznej wskazujące, że zatwierdzony typ może nie spełniać mających zastosowanie wymagań określonych w rozporządzeniu, oraz ustala, czy zmiany takie wymagają dalszego badania. Jeżeli zmiany te wymagają takiego badania, jednostka notyfikowana informuje o tym producenta.

16. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel informuje jednostkę notyfikowaną, która wydała certyfikat badania typu UE, o wszystkich modyfikacjach zatwierdzonego typu wagi, które mogą wpłynąć na zgodność wagi z wymaganiami lub warunkami ważności certyfikatu.

17. Wprowadzenie zmian do zatwierdzonego typu wymaga dodatkowego zatwierdzenia sporządzanego jako uzupełnienie do wydanego certyfikatu badania typu UE.

18. Jednostka notyfikowana informuje właściwego ministra, o którym mowa w art. 29 ust. 1 ustawy, o wydanych certyfikatach badania typu UE i ich uzupełnieniach oraz o cofniętych certyfikatach badania typu UE.

19. Jednostka notyfikowana okresowo lub na żądanie właściwego ministra, o którym mowa w art. 29 ust. 1 ustawy, udostępnia wykaz certyfikatów badania typu UE i ich uzupełnieniach, których wydania odmówiono, które zawieszono lub poddano innym ograniczeniom.

20. Jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o:

- 1) przypadkach odmowy wydania certyfikatu badania typu UE lub ich uzupełnieniach;
- 2) cofniętych certyfikatach badania typu UE;
- 3) zawieszonych certyfikatach badania typu UE;
- 4) certyfikatach badania typu UE, które poddano innym ograniczeniom.

21. Jednostka notyfikowana na żądanie pozostałych jednostek notyfikowanych informuje o wydanych certyfikatach badania typu UE lub ich uzupełnieniach.

22. Komisja Europejska, państwa członkowskie i pozostałe jednostki notyfikowane mogą na żądanie otrzymać kopie certyfikatów badania typu UE i ich uzupełnień. Na żądanie Komisja Europejska i państwa członkowskie mogą otrzymać kopię dokumentacji technicznej oraz wyniki badań przeprowadzonych przez jednostkę notyfikowaną.

23. Jednostka notyfikowana przechowuje kopię certyfikatu badania typu UE, załączników i uzupełnień certyfikatu, a także dokumentów technicznych, w tym dokumentacji przedstawionej przez producenta, przez okres ważności certyfikatu badania typu UE.

24. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje kopię certyfikatu badania typu UE, załączniki i uzupełnienia do niego wraz z dokumentacją techniczną, dla celów kontrolnych, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu.

II. Zgodność z typem na podstawie zapewnienia jakości procesu produkcji (moduł D)

1. Zgodność z typem na podstawie zapewnienia jakości produkcji jest częścią procedury oceny zgodności, w której producent wykonuje zobowiązania, o których mowa w ust. 2 i 25–27, oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i oświadcza, że waga jest zgodna z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełnia wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tej wagi.

2. Producent stosuje zatwierdzony system jakości w zakresie produkcji, kontroli wyprodukowanych produktów i badań wag zgodnie z ust. 3–18, oraz podlega nadzorowi, o którym mowa w ust. 19–24.

3. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel składa w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej wniosek o ocenę systemu jakości dla wag.

4. Wniosek o ocenę systemu jakości zawiera:

- 1) nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę albo imię i nazwisko oraz adres;
- 2) oświadczenie, że taki sam wniosek nie został złożony w innej jednostce notyfikowanej;
- 3) informacje dotyczące przewidywanej kategorii wagi;
- 4) dokumentację dotyczącą systemu jakości;
- 5) dokumentację techniczną dotyczącą zatwierdzonego typu oraz kopię certyfikatu badania typu UE.

5. System jakości zapewnia zgodność wag z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.

6. Wszystkie elementy systemu, wymagania i postanowienia przyjęte przez producenta są udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany, w formie pisemnych polityk, procedur i instrukcji.

7. Dokumentacja systemu jakości umożliwia spójną interpretację programów i planów jakości, ksiąg jakości i zapisów dotyczących jakości.

8. Dokumentacja systemu jakości w szczególności zawiera opisy:

- 1) celów jakości i struktury organizacyjnej oraz zakresu odpowiedzialności i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości produktu;
- 2) odpowiednich technik, procesów i systematycznych działań w zakresie produkcji, kontroli jakości i zapewnienia jakości, które będą stosowane;
- 3) badań i sprawdzeń, które będą przeprowadzane przed wytworzeniem wagi, w trakcie oraz po zakończeniu procesu produkcji, oraz częstość ich przeprowadzania;
- 4) zapisów dotyczących jakości, takich jak: protokoły z kontroli i wyniki badań, danych dotyczących wzorcowań, protokołów dotyczących kwalifikacji odpowiednich pracowników;
- 5) metod monitorowania osiągania wymaganej jakości produktu oraz skuteczności funkcjonowania systemu jakości.

9. Jednostka notyfikowana ocenia system jakości w celu stwierdzenia, czy spełnia on wymagania, o których mowa w ust. 5–8.

10. Jednostka notyfikowana uznaje, że oceniany system jakości jest zgodny z wymaganiami, o których mowa w ust. 5–8, w odniesieniu do części systemu jakości zgodnych z właściwymi specyfikacjami normy zharmonizowanej.

11. Zespół oceniający system jakości posiada doświadczenie w zakresie systemów zarządzania jakością. W skład zespołu oceniającego wchodzi co najmniej jedna osoba posiadająca doświadczenie z zakresu oceny w dziedzinie danej wagi i technologii danej wagi oraz znajomość wymagań określonych w rozporządzeniu, które dotyczą danej wagi.

12. Ocena systemu jakości obejmuje wizytę oceniającą u producenta.

13. Zespół oceniający dokonuje przeglądu dokumentacji technicznej, o której mowa w ust. 4 pkt 5, w celu sprawdzenia zdolności producenta do zidentyfikowania odpowiednich wymagań określonych w rozporządzeniu oraz do przeprowadzenia koniecznych badań w celu zapewnienia zgodności wagi z tymi wymaganiami.

14. Po zakończeniu oceny systemu jakości jednostka notyfikowana informuje producenta o podjętej decyzji dotyczącej dokonanej oceny. W informacji zamieszcza się wnioski z oceny wraz z uzasadnieniem decyzji.

15. Producent wykonuje zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości i zapewnia jego utrzymanie w taki sposób, aby był on adekwatny i skuteczny.

16. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel informuje jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system jakości, o wszystkich zamierzonych zmianach systemu jakości.

17. Jednostka notyfikowana ocenia zmiany, o których mowa w ust. 16, i decyduje, czy zmieniony system jakości nadal będzie spełniać wymagania, o których mowa w ust. 5–8, czy też jest wymagana jego ponowna ocena.

18. Jednostka notyfikowana informuje producenta o decyzji, o której mowa w ust. 17. W informacji jednostka notyfikowana zamieszcza wnioski z oceny wraz z uzasadnieniem decyzji.

19. Celem nadzoru wykonywanego przez jednostkę notyfikowaną jest zapewnienie, że producent właściwie wykonuje zobowiązania wynikające z zatwierzonego systemu jakości.

20. Producent, w celu dokonania oceny, umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp do stanowisk produkcji, kontroli, badania i przechowywania wag oraz przekazuje wszystkie niezbędne informacje, w tym:

- 1) dokumentację systemu jakości;
- 2) zapisy dotyczące jakości, takie jak: protokoły kontroli i wyniki badań, dane dotyczące wzorcowań oraz protokoły dotyczące kwalifikacji odpowiednich pracowników.

21. Jednostka notyfikowana przeprowadza u producenta okresowo audyty w celu sprawdzenia, czy utrzymuje on i stosuje system jakości. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi raporty z przeprowadzonych audytów.

22. Jednostka notyfikowana może przeprowadzać u producenta niezapowiedziane wizytacje.

23. Podczas wizytacji, o których mowa w ust. 22, jednostka notyfikowana może, jeżeli jest to konieczne, przeprowadzać badania wagi lub zlecać ich przeprowadzenie, w celu sprawdzenia, czy producent utrzymuje i stosuje system jakości.

24. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi protokoły wizytacji i przeprowadzonych badań, jeżeli były wykonywane.

25. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel umieszcza oznakowanie CE oraz dodatkowe oznakowanie metrologiczne, a także na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w ust. 3, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wagi zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tej wagi.

26. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel sporządza deklarację zgodności dla każdego modelu wagi. Deklaracja zgodności identyfikuje model wagi, dla którego została sporządzona.

27. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje deklarację zgodności do celów kontroli, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu. Kopię deklaracji zgodności udostępnia się na żądanie organów kontroli.

28. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu, do celów kontroli:

- 1) dokumentację, o której mowa w ust. 4;
- 2) dokumentację zatwierdzonych zmian systemu jakości;
- 3) decyzje, raporty i protokoły jednostki notyfikowanej, o których mowa w ust. 18, 21 i 24.

29. Jednostka notyfikowana informuje właściwego ministra, o którym mowa w art. 29 ust. 1 ustawy, o wydanych i cofniętych zatwierdzeniach systemów jakości.

30. Jednostka notyfikowana okresowo lub na żądanie właściwego ministra, o którym mowa w art. 29 ust. 1 ustawy, udostępnia wykaz zatwierdzonych systemów jakości, których wydania odmówiono, które zawieszono lub poddano innym ograniczeniom.

III. Zapewnienie jakości procesu produkcji (moduł D1)

1. Zapewnienie jakości produkcji jest procedurą, w której producent wykonuje zobowiązania określone w ust. 2, 4 i 27–29 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i oświadcza, że waga spełnia wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tej wagi.

2. Producent sporządza dokumentację techniczną.

3. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje dokumentację techniczną, dla celów kontrolnych, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu.

4. Producent stosuje zatwierdzony system jakości w zakresie produkcji, kontroli wytworzonych wag i badań wag zgodnie z ust. 5 i 6, oraz podlega nadzorowi, o którym mowa w ust. 21–26.

5. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel składa w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej wniosek o ocenę systemu jakości dla wag.

6. Wniosek o ocenę systemu jakości zawiera:

- 1) nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę albo imię i nazwisko oraz adres;
- 2) oświadczenie, że taki sam wniosek nie został złożony w innej jednostce notyfikowanej;
- 3) informacje dotyczące przewidywanej kategorii wagi;
- 4) dokumentację dotyczącą systemu jakości;
- 5) dokumentację techniczną, o której mowa w ust. 2.

7. System jakości zapewnia zgodność wag z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.

8. Wszystkie elementy systemu, wymagania i postanowienia przyjęte przez producenta są udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany, w formie pisemnych polityk, procedur i instrukcji.

9. Dokumentacja systemu jakości umożliwia spójną interpretację programów i planów jakości, ksiąg jakości i zapisów dotyczących jakości.

10. Dokumentacja systemu jakości w szczególności zawiera opisy:

- 1) celów jakości i struktury organizacyjnej oraz zakresu odpowiedzialności i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości produktu;
- 2) odpowiednich technik, procesów i systematycznych działań w zakresie produkcji, kontroli jakości i zapewnienia jakości, które będą stosowane;
- 3) badań i prób, które będą przeprowadzane przed wyprodukowaniem wagi, w trakcie oraz po zakończeniu procesu produkcji, oraz częstość ich przeprowadzania;
- 4) zapisów dotyczących jakości, takich jak: protokoły z kontroli i wyniki badań, danych dotyczących wzorcowań, protokołów dotyczących kwalifikacji odpowiednich pracowników;
- 5) metod monitorowania osiągnięcia wymaganej jakości produktu oraz skuteczności funkcjonowania systemu jakości.

11. Jednostka notyfikowana ocenia system jakości w celu stwierdzenia, czy spełnia on wymagania, o których mowa w ust. 7–10.

12. Jednostka notyfikowana uznaje, że oceniany system jakości jest zgodny z wymaganiami, o których mowa w ust. 7–10, w odniesieniu do części systemu jakości zgodnych z właściwymi specyfikacjami normy zharmonizowanej.

13. Zespół oceniający system jakości posiada doświadczenie w zakresie systemów zarządzania jakością. W skład zespołu oceniającego wchodzi co najmniej jedna osoba posiadająca doświadczenie z zakresu oceny w dziedzinie danej wagi i technologii danej wagi oraz znajomość wymagań określonych w rozporządzeniu, które dotyczą danej wagi.

14. Ocena systemu jakości obejmuje wizytę oceniającą u producenta.

15. Zespół oceniający dokonuje przeglądu dokumentacji technicznej, o której mowa w ust. 2, w celu sprawdzenia zdolności producenta do zidentyfikowania odpowiednich wymagań określonych w rozporządzeniu oraz do przeprowadzenia koniecznych badań w celu zapewnienia zgodności wagi z tymi wymaganiami.

16. Po zakończeniu oceny systemu jakości jednostka notyfikowana informuje producenta o podjętej decyzji dotyczącej dokonanej oceny. W informacji zamieszcza się wnioski z oceny wraz z uzasadnieniem decyzji.

17. Producent wykonuje zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości i zapewnia jego utrzymanie w taki sposób, aby był on adekwatny i skuteczny.

18. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel informuje jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system jakości, o wszystkich zamierzonych zmianach systemu jakości.

19. Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany i decyduje, czy zmieniony system jakości nadal będzie spełniać wymagania, o których mowa w ust. 7–10, czy też jest wymagana jego ponowna ocena.

20. Jednostka notyfikowana informuje producenta o podjętej decyzji dotyczącej dokonanej oceny. W informacji jednostka notyfikowana zamieszcza wnioski z oceny wraz z uzasadnieniem decyzji.

21. Celem nadzoru wykonywanego przez jednostkę notyfikowaną jest zapewnienie, że producent właściwie wykonuje zobowiązania wynikające z zatwierzonego systemu jakości.

22. Producent, w celu dokonania oceny, umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp do stanowisk produkcji, kontroli, badania i przechowywania wag oraz przekazuje wszystkie niezbędne informacje, w tym:

- 1) dokumentację systemu jakości;
- 2) dokumentację technicznej, o której mowa w ust. 2;
- 3) zapisy dotyczące jakości, takie jak: protokoły kontroli i wyniki badań, dane dotyczące wzorcowań oraz protokoły dotyczące kwalifikacji odpowiednich pracowników.

23. Jednostka notyfikowana przeprowadza u producenta okresowo audyty w celu sprawdzenia, czy utrzymuje on i stosuje system jakości. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi raporty z przeprowadzonych audytów.

24. Jednostka notyfikowana może przeprowadzać u producenta niezapowiedziane wizytacje.

25. Podczas wizytacji, o której mowa w ust. 24, jednostka notyfikowana może, jeżeli jest to konieczne, przeprowadzać badania wagi lub zlecać ich przeprowadzenie, w celu sprawdzenia, czy producent utrzymuje i stosuje system jakości.

26. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi protokoły wizytacji i przeprowadzonych badań, jeżeli były wykonywane.

27. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel umieszcza oznakowanie CE oraz dodatkowe oznakowanie metrologiczne, a także na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w ust. 5, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wagi spełniającym wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tej wagi.

28. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel sporządza deklarację zgodności dla każdego modelu wagi. Deklaracja zgodności identyfikuje model wagi, dla którego została sporządzona.

29. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje deklarację zgodności do celów kontroli, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu. Kopię deklaracji zgodności udostępnia się na żądanie organów kontroli.

30. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu, do celów kontroli:

- 1) dokumentację, o której mowa w ust. 6;
- 2) dokumentację zatwierdzonych zmian systemu jakości;
- 3) decyzje, raporty i protokoły jednostki notyfikowanej, o których mowa w ust. 19, 23 i 26.

31. Jednostka notyfikowana informuje właściwego ministra, o którym mowa w art. 29 ust. 1 ustawy, o wydanych i cofniętych zatwierdzeniach systemów jakości.

32. Jednostka notyfikowana okresowo lub na żądanie właściwego ministra, o którym mowa w art. 29 ust. 1 ustawy, udostępnia wykaz zatwierdzonych systemów jakości, których wydania odmówiono, które zawieszono lub poddano innym ograniczeniom.

IV. Zgodność z typem na podstawie weryfikacji wyrobu (moduł F)

1. Zgodność z typem na podstawie weryfikacji wyrobu jest częścią procedury oceny zgodności, w której producent wykonuje zobowiązania określone w ust. 2 i 8–10 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i oświadcza, że wagi będące przedmiotem postanowień, o których mowa w ust. 3, są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.

2. Producent podejmuje niezbędne działania, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wyprodukowanych wag z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.

3. Jednostka notyfikowana wybrana przez producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela przeprowadza odpowiednie badania i próby lub zleca ich przeprowadzenie, w celu sprawdzenia zgodności wag z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.

4. Badania i sprawdzenia mające na celu stwierdzenie zgodności wag z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag, przeprowadzane są przez badanie i sprawdzenie każdego egzemplarza wagi zgodnie z ust. 5 i 6.

5. W celu sprawdzenia zgodności wag z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag, każdy egzemplarz wagi jest poddany indywidualnym badaniom

i właściwym próbom określonym w odpowiednich normach zharmonizowanych lub próbom równoważnym określonym we właściwych specyfikacjach technicznych. W przypadku braku odpowiedniej normy zharmonizowanej jednostka notyfikowana określa, jakie próby należy przeprowadzić.

6. Jednostka notyfikowana sporządza certyfikat zgodności dotyczący przeprowadzonych badań i prób oraz umieszcza na każdej zatwierdzonej wadze swój numer identyfikacyjny lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

7. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje certyfikaty zgodności do celów kontroli, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu.

8. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel umieszcza oznakowanie CE oraz dodatkowe oznakowanie metrologiczne, a także na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w ust. 3, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wagi zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tej wagi.

9. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel sporządza deklarację zgodności dla każdego modelu wagi. Deklaracja zgodności identyfikuje model wagi, dla którego została sporządzona.

10. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje deklarację zgodności do celów kontroli, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu. Kopię deklaracji zgodności udostępnia się na żądanie organów kontroli.

11. Za zgodą jednostki notyfikowanej i na jej odpowiedzialność producent może umieszczać jej numer identyfikacyjny na wagach, w tym podczas procesu produkcji.

V. Zgodność na podstawie weryfikacji wyrobu (moduł F1)

1. Zgodność na podstawie weryfikacji wyrobu jest procedurą, w której producent wykonuje zobowiązania określone w ust. 2–4 i 10–12 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i oświadcza, że wagi sprawdzone zgodnie z ust. 5 spełniają wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.

2. Producent sporządza dokumentację techniczną.

3. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje dokumentację techniczną, dla celów kontrolnych, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu.

4. Producent podejmuje niezbędne działania, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych wag z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.

5. Jednostka notyfikowana wybrana przez producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela przeprowadza odpowiednie badania i próby lub zleca ich przeprowadzenie, w celu sprawdzenia zgodności wag z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.

6. Badania i sprawdzenia mające na celu ustalenie zgodności wag z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag, przeprowadzane są przez badanie i sprawdzanie każdego egzemplarza wagi zgodnie z ust. 7–9.

7. W celu sprawdzenia zgodności wag z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag, każda waga jest poddana indywidualnym badaniom i właściwym sprawdzeniom określonym w odpowiednich normach zharmonizowanych albo sprawdzeniom równoważnym określonym we właściwych specyfikacjach technicznych. W przypadku braku odpowiedniej normy zharmonizowanej jednostka notyfikowana określa, jakie sprawdzenia należy przeprowadzić.

8. Jednostka notyfikowana sporządza certyfikat zgodności dotyczący przeprowadzonych badań i sprawdzeń oraz umieszcza na każdej zatwierdzonej wadze swój numer identyfikacyjny lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

9. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje certyfikaty zgodności do celów kontroli, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu.

10. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel umieszcza oznakowanie CE oraz dodatkowe oznakowanie metrologiczne, a także na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w ust. 5, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wagi spełniającym wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tej wagi.

11. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel sporządza deklarację zgodności dla każdego modelu wagi. Deklaracja zgodności identyfikuje model wagi, dla którego została sporządzona.

12. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje deklarację zgodności do celów kontroli, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu. Kopię deklaracji zgodności udostępnia się na żądanie organów kontroli.

13. Za zgodą jednostki notyfikowanej i na jej odpowiedzialność producent może umieszczać jej numer identyfikacyjny na wagach, w tym podczas procesu produkcji.

VI. Zgodność na podstawie weryfikacji jednostkowej (moduł G)

1. Zgodność na podstawie weryfikacji jednostkowej jest procedurą, w której producent wykonuje zobowiązania określone w ust. 2–5 i 9–11 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i oświadcza, że waga sprawdzona zgodnie z ust. 6 spełnia wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tej wagi.
2. Producent sporządza dokumentację techniczną.
3. Producent udostępnia dokumentację techniczną jednostce notyfikowanej, o której mowa w ust. 6.
4. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje dokumentację techniczną, dla celów kontrolnych, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu.
5. Producent podejmuje niezbędne działania, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wyprodukowanych wag z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag.
6. Jednostka notyfikowana wybrana przez producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela przeprowadza lub zleca przeprowadzenie odpowiednich badań i sprawdzeń określonych w odpowiednich normach zharmonizowanych albo prób równoważnych określonych we właściwych specyfikacjach technicznych, w celu sprawdzenia zgodności wag z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, które dotyczą tych wag. W przypadku braku odpowiedniej normy zharmonizowanej jednostka notyfikowana określa, jakie sprawdzenia należy przeprowadzić.
7. Jednostka notyfikowana sporządza certyfikat zgodności dotyczący przeprowadzonych badań i sprawdzeń oraz umieszcza na zatwierdzonej wadze swój numer identyfikacyjny lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.
8. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje certyfikaty zgodności do celów kontroli, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu.
9. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel umieszcza oznakowanie CE oraz dodatkowe oznakowanie metrologiczne, a także na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w ust. 6, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wagi spełniającym wymagania określone w rozporządzeniu, które dotyczą tej wagi.
10. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel sporządza deklarację zgodności. Deklaracja zgodności identyfikuje wagę, dla której została sporządzona.
11. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przechowuje deklarację zgodności do celów kontroli, przez okres 10 lat od dnia wprowadzenia wagi do obrotu. Kopię deklaracji zgodności udostępnia się na żądanie organów kontroli.

ELEMENTY DEKLARACJI ZGODNOŚCI

Nagłówek: DEKLARACJA ZGODNOŚCI (Nr XXXX)¹⁾

1. Model wagi/Waga (produkt, typ, partia lub numer fabryczny):
2. Imię i nazwisko lub nazwa i adres producenta oraz jego upoważnionego przedstawiciela, jeżeli deklaracja zgodności sporządzana jest przez upoważnionego przedstawiciela:
3. Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.
4. Przedmiot deklaracji²⁾:
5. Określony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:
6. Odniesienie do odpowiednich norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest zgodność:
7. Jednostka notyfikowana ... (nazwa, numer) przeprowadziła ... (opis działania) i wydała certyfikat:
8. Informacje dodatkowe:
9. Podpisano w imieniu:
(miejsce i data wydania):
(imię i nazwisko, stanowisko) (podpis):

¹⁾ Nadanie numeru deklaracji zgodności nie jest obowiązkowe.

²⁾ Opis wagi pozwalający na jego identyfikację, w przypadku gdy jest to konieczne do identyfikacji wagi, do deklaracji należy dołączyć obraz wagi.