

## 23

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA GOSPODARKI, PRACY I POLITYKI SPOŁECZNEJ<sup>1)</sup>

z dnia 11 grudnia 2003 r.

## w sprawie zasadniczych wymagań dla wag nieautomatycznych podlegających ocenie zgodności

Na podstawie art. 9 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. Nr 166, poz. 1360, z późn. zm.<sup>2)</sup>) zarządza się, co następuje:

## Rozdział 1

## Przepisy ogólne

§ 1. Rozporządzenie określa:

- 1) zasadnicze wymagania dla wag nieautomatycznych podlegających ocenie zgodności;
- 2) procedury oceny zgodności wag nieautomatycznych;
- 3) sposób oznakowania wag nieautomatycznych;
- 4) wzór znaku CE.

§ 2. Przepisy rozporządzenia stosuje się do wag nieautomatycznych służących do określania masy:

- 1) w obrocie handlowym;
- 2) będącej podstawą obliczania opłat targowych, ceł, podatków, premii, opustów, kar, wynagrodzeń, odszkodowań lub podobnych typów opłat;
- 3) podczas stosowania przepisów prawnych oraz przy wydawaniu opinii w postępowaniach sądowych przez biegłych i ekspertów;
- 4) pacjenta w praktyce medycznej w celu monitorowania, diagnozowania i leczenia;
- 5) przy sporządzaniu lekarstw wydawanych na receptę w aptekach;
- 6) w trakcie analiz przeprowadzanych przez laboratoria medyczne i farmaceutyczne;
- 7) przy paczkowaniu towarów.

§ 3. Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o:

- 1) ustawie — należy przez to rozumieć ustawę z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności;

2) wadze — należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną, będącą przyrządem pomiarowym służącym do określania masy ciała oraz mogącym służyć do określania innych, związanych z masą, wielkości, ilości, parametrów albo właściwości, wykorzystującym działanie na ciało siły grawitacji i wymagającym interwencji operatora podczas ważenia;

3) wadze elektronicznej — należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną wyposażoną w urządzenia elektroniczne, spełniające określone funkcje, produkowane jako oddzielne zespoły, które mogą być badane niezależnie;

4) wadze kalkulacyjnej — należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną, która wyznacza należność na podstawie wskazanej masy i ceny jednostkowej;

5) obciążeniu maksymalnym (*Max*) — należy przez to rozumieć maksymalną zdolność wagi do ważenia bez uwzględnienia granicy zakresu dodającego urządzenia tarującego;

6) obciążeniu minimalnym (*Min*) — należy przez to rozumieć wartość obciążenia, poniżej której wyniki ważenia mogą być obciążone nadmiernym błędem względnym;

7) zakresie ważenia — należy przez to rozumieć przedział między obciążeniem minimalnym a obciążeniem maksymalnym;

8) działce elementarnej (*d*) — należy przez to rozumieć, wyrażoną w jednostkach miary masy, wartość różnicy między wartościami:

a) odpowiadającymi dwóm kolejnym wskazom podziałki, przy wskazaniu analogowym,

b) dwóch kolejnych wskazań, przy wskazaniu cyfrowym;

9) działce legalizacyjnej (*e*) — należy przez to rozumieć wartość, wyrażoną w jednostkach miary masy, stosowaną do badań, kontroli i klasyfikacji wag nieautomatycznych;

10) błędach granicznych dopuszczalnych — należy przez to rozumieć określone wartości skrajne błędu;

11) nośni ładunku — należy przez to rozumieć część wagi przeznaczoną do przyjmowania ładunku;

12) wadze wielodziałkowej — należy przez to rozumieć wagę nieautomatyczną z jednym zakresem ważenia;

<sup>1)</sup> Minister Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej kieruje działem administracji rządowej — gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 7 stycznia 2003 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej (Dz. U. Nr 1, poz. 5).

<sup>2)</sup> Zmiany wymienionej ustawy zostały ogłoszone w Dz. U. z 2003 r. Nr 80, poz. 718, Nr 130, poz. 1188, Nr 170, poz. 1652 i Nr 229, poz. 2275.

nia podzielonym na podzakresy, w których wartości działek są różne, a podzakresy ważenia wybierane są samoczynnie, odpowiednio do stosowanego wzrastającego i malejącego obciążenia;

- 13) 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;
- 14) urządzeniu wskazującym — należy przez to rozumieć część wagi nieautomatycznej, która wskazuje wynik ważenia;
- 15) pomocniczym urządzeniu wskazującym — należy przez to rozumieć urządzenie wskazujące, w którym wartość działki elementarnej jest mniejsza od wartości działki legalizacyjnej;
- 16) urządzeniu wskazującym z większą rozdzielczością — należy przez to rozumieć urządzenie tymczasowo zmieniające wartość działki elementarnej na wartość mniejszą niż wartość działki legalizacyjnej;
- 17) urządzeniu tarującym — należy przez to rozumieć urządzenie do nastawiania wskazania zerowego, gdy nośnia ładunku jest obciążona;
- 18) dodającym urządzeniu tarującym — należy przez to rozumieć urządzenie tarujące bez zmiany zakresu ważenia dla ładunków netto;
- 19) odejmującym urządzeniu tarującym — należy przez to rozumieć urządzenie tarujące zmniejszające zakres ważenia dla ładunków netto;
- 20) 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.

§ 4. Domniemywa się, że wagi, które są zgodne z normą zharmonizowaną PN-EN 45501 „Zagadnienia metrologiczne wag nieautomatycznych”, spełniają zasadnicze wymagania określone w rozporządzeniu.

§ 5. 1. Jeżeli do wag mają zastosowanie przepisy innych rozporządzeń wydanych na podstawie art. 9 ustawy, które przewidują nanoszenie oznakowania CE, znak ten może być umieszczony pod warunkiem, że wagi spełniają również wymagania określone w tych przepisach.

2. Jeżeli przepisy co najmniej jednego z rozporządzeń, o których mowa w ust. 1, pozwalają producentowi, w określonym w tych przepisach okresie przejściowym, na wybór innych przepisów, oznakowanie CE powinno wskazywać zgodność tylko z przepisami rozporządzeń zastosowanych przez producenta. W takim przypadku producent powinien podać szczegółowe dane o zastosowanych przepisach w dołączanych do

wag dokumentach, informacjach lub instrukcjach, wymaganych przez te przepisy.

§ 6. 1. Jeżeli waga jest wyposażona w kilka urządzeń wskazujących lub drukujących albo są one do niej podłączone, to urządzenia, które powtarzają wyniki operacji ważenia i nie mogą mieć wpływu na prawidłowe działanie wagi, nie podlegają zasadniczym wymaganiom, jeżeli:

- 1) wyniki ważenia są drukowane lub zapisywane prawidłowo i nieusuwalnie przez część wagi spełniającą zasadnicze wymagania;
- 2) wyniki te są dostępne dla obu stron, których pomiar dotyczy.

2. Urządzenia, o których mowa w ust. 1, podlegają zasadniczym wymaganiom, jeżeli waga jest stosowana przy sprzedaży konsumenckiej.

## Rozdział 2

### Zasadnicze wymagania dla wag nieautomatycznych

§ 7. Konstrukcja i wykonanie wag powinny zapewniać:

- 1) zachowanie przez wagi właściwości metrologicznych przy prawidłowym zainstalowaniu i użytkowaniu w warunkach otoczenia, dla których są przewidziane;
- 2) prawidłowe wskazanie wartości masy.

§ 8. 1. Wagi elektroniczne w przypadku występowania zakłóceń ich pracy:

- 1) nie powinny wskazywać odchyień znaczących albo
- 2) powinny wykrywać odchylenia znaczące w sposób automatyczny i wykazywać je poprzez podanie sygnału ostrzegawczego optycznego lub akustycznego, trwającego do momentu podjęcia przez użytkownika działań korekcyjnych albo ustąpienia odchylenia.

2. Wagi elektroniczne przy automatycznym wykryciu znaczącego błędu trwałości powinny podawać sygnał ostrzegawczy optyczny lub akustyczny trwający do podjęcia przez użytkownika działań korekcyjnych albo do ustąpienia błędu.

§ 9. 1. Wagi powinny spełniać wymagania, o których mowa w § 7 i 8 ust. 1, w przewidywanym okresie ich użytkowania.

2. Elektroniczne urządzenia cyfrowe stosowane w wadze powinny zapewniać kontrolę prawidłowego przebiegu pomiarów oraz wskazywania, zapamiętywania i przekazywania danych.

§ 10. Podłączenie do wagi elektronicznej urządzenia peryferyjnego poprzez odpowiedni interfejs nie

powinno wpływać na właściwości metrologiczne wagi.

§ 11. Wagi zasilane z baterii powinny sygnalizować, że napięcie spadło poniżej wymaganej wartości minimalnej i powinny nadal działać prawidłowo albo wyłączać się automatycznie.

§ 12. 1. Wagi nie powinny mieć żadnych właściwości umożliwiających ich niewłaściwe lub niezgodne z prawem zastosowanie.

2. Części składowe wag, które nie powinny być demontowane lub regulowane przez użytkownika, należy zabezpieczyć przed takim działaniem.

§ 13. 1. Wyniki ważenia i inne wartości masy powinny być wskazywane dokładnie, jednoznacznie i czytelnie, a urządzenia wskazujące powinny umożliwiać łatwy odczyt w normalnych warunkach użytkowania.

2. Wskazania wag powinny być wyrażone w legalnych jednostkach miary masy.

3. Wskazania powyżej obciążenia maksymalnego powiększonego o wartość równą wartości dziesięciu działek legalizacyjnych nie powinny być możliwe.

4. Pomocnicze urządzenia wskazujące mogą być stosowane wyłącznie na prawo od znaku dziesiętnego.

5. Urządzenie wskazujące z większą rozdzielczością może być używane tylko chwilowo i podczas jego działania nie powinno być możliwe drukowanie wyników ważenia i innych wartości.

6. Waga może wskazywać dodatkowe wartości, jeżeli niemożliwe jest pomylenie ich ze wskazaniami, o których mowa w ust. 1.

7. Drukowane wyniki i inne wartości powinny być poprawne, właściwie identyfikowalne i jednoznaczne, a wydruki powinny być wyraźne, czytelne, nieusuwalne i trwałe.

§ 14. 1. Wagi, jeżeli jest to niezbędne, powinny być wyposażone w:

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

2. Wagi mogą być dodatkowo wyposażone w:

- 1) urządzenia zerujące do nastawiania wskazania zerowego, gdy nośnia ładunku wagi jest nieobciążona, których działanie powinno powodować dokładne zerowanie i nie powinno być przyczyną nieprawidłowych wyników pomiarów;

2) jedno lub więcej urządzeń tarujących, których działanie powinno zapewniać dokładne zerowanie i prawidłowe ważenie netto;

3) urządzenie zadające tarę, odejmujące zadaną wartość tary od wartości brutto lub netto i wskazujące wynik odejmowania, przy działaniu którego zakres ważenia ładunków netto jest odpowiednio zmniejszony, którego działanie powinno zapewniać poprawne wyznaczenie wartości netto.

§ 15. 1. Wagi o obciążeniu maksymalnym nie większym niż 100 kg stosowane przy sprzedaży konsumenckiej powinny dodatkowo:

1) wskazywać wszystkie podstawowe informacje o operacji ważenia, a w przypadku wag kalkulacyjnych powinny także jednoznacznie i dostatecznie długo wskazywać dokładną wartość obliczonej należności za nabywany produkt, umożliwiając kupującemu poprawne jej odczytanie;

2) posiadać konstrukcję zabezpieczającą przed nieprawidłowym, w przypadku wadliwego funkcjonowania wag, obliczeniem należności.

2. Wagi, o których mowa w ust. 1, nie powinny być wyposażone w:

- 1) pomocnicze urządzenia wskazujące;
- 2) urządzenia wskazujące z większą rozdzielczością.

3. Wagi kalkulacyjne, poza ważeniem poszczególnych produktów i obliczaniem należności, mogą wykonywać inne funkcje, jeżeli wskazania są przedstawione na wydruku w sposób wyraźny, jednoznaczny i czytelny.

4. Urządzenia dodatkowe mogą być stosowane w wagach, o których mowa w ust. 1, jeżeli nie prowadzi to do nieuczciwego stosowania wag.

5. Wagi wykonane w sposób podobny do wag stosowanych przy sprzedaży konsumenckiej, o obciążeniu maksymalnym nie większym niż 100 kg, niespełniające wymagań określonych w ust. 1—4, muszą mieć umieszczony w pobliżu urządzenia wskazującego nieusuwalny napis: „Waga nie może być stosowana przy sprzedaży konsumenckiej”.

§ 16. 1. Waga etykietująca powinna spełniać wymagania dla wag kalkulacyjnych, stosowanych przy sprzedaży konsumenckiej.

2. Waga etykietująca nie powinna umożliwiać drukowania etykiet cenowych poniżej obciążenia minimalnego.

§ 17. 1. Ustala się cztery klasy dokładności wag:

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

2. Charakterystyki klas dokładności wag, o których mowa w ust. 1, określa tabela nr 1 w załączniku nr 1 do rozporządzenia.

§ 18. 1. Wartość działki elementarnej i wartość działki legalizacyjnej wagi powinna być wyrażona w postaci:  $1 \times 10^k$ ,  $2 \times 10^k$  lub  $5 \times 10^k$  jednostek miary masy, gdzie  $k$  jest dowolną liczbą całkowitą lub zerem.

2. W wagach z pomocniczymi urządzeniami wskazującymi wartość działki legalizacyjnej powinna:

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

3. W wagach klasy dokładności I wyposażonych w pomocnicze urządzenia wskazujące, jeżeli wartość działki elementarnej jest mniejsza niż  $10^{-4}$  g, wartość działki legalizacyjnej powinna wynosić  $10^{-3}$  g.

4. W wagach bez pomocniczych urządzeń wskazujących wartość działki elementarnej powinna być równa wartości działki legalizacyjnej.

§ 19. 1. Wagi klasy dokładności I i II z jednym zakresem ważenia mogą być wyposażone w pomocnicze urządzenia wskazujące.

2. W wagach klasy dokładności I z jednym zakresem ważenia obciążenie maksymalne może być mniejsze niż 50 000  $e$ , jeżeli wartość działki elementarnej jest mniejsza niż  $10^{-4}$  g.

§ 20. 1. Wagi mogą być skonstruowane jako wagi wielozakresowe pod warunkiem, że ich zakresy ważenia są wyraźnie oznaczone na wadze.

2. Klasę każdego zakresu ważenia wagi wielozakresowej określa się zgodnie z tabelą nr 1 w załączniku nr 1 do rozporządzenia.

3. Jeżeli zakresy ważenia należą do różnych klas, waga powinna spełniać wymagania tej klasy, której wymagania są najostrejsze.

§ 21. 1. Wagi wielodziałkowe nie mogą być wyposażone w pomocnicze urządzenia wskazujące.

2. Każdy podzakres ważenia wagi wielodziałkowej powinien być 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:

$i$  — numer podzakresu ( $i = 1, 2, \dots, r$ ),

$r$  — liczba podzakresów.

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

4. Podzakresy ważenia wag wielodziałkowych powinny należeć do jednej klasy, określonej zgodnie z tabelą nr 2 w załączniku nr 1 do rozporządzenia, która stanowi równocześnie klasę wagi.

§ 22. 1. Błędy graniczne dopuszczalne wag przy stosowaniu procedur oceny zgodności określa tabela nr 3 w załączniku nr 1 do rozporządzenia.

2. Błędy graniczne dopuszczalne wag w użytkownictwie równe są dwukrotnym wartościom błędów granicznych dopuszczalnych wag określonym w tabeli nr 3 w załączniku nr 1 do rozporządzenia.

3. W przypadku wskazania cyfrowego błąd wskazania wagi powinien być skorygowany o błąd zaokrąglenia, to jest różnicę między wskazaniem cyfrowym a wynikiem wskazanym przez wagę, gdyby wskazanie to było analogowe.

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

§ 23. 1. Wyniki ważenia powinny być powtarzalne i możliwe do odtworzenia przy użyciu innych urządzeń wskazujących oraz przy stosowaniu innych metod równoważenia.

2. Wpływ zmiany położenia obciążenia na nośni ładunku na wynik ważenia powinien być pomijalnie mały.

3. Waga powinna reagować na małe zmiany obciążenia.

§ 24. Wagi klasy dokładności II, III i IIII, które mogą być stosowane w położeniu pochylonym, powinny być niewrażliwe na taki stopień pochylenia, jaki może wystąpić w normalnych warunkach ustawienia.

§ 25. Wagi powinny spełniać wymagania, o których mowa w § 22 i 23:

- 1) w zakresie temperatury pracy od  $-10$  °C do  $40$  °C lub w zakresie temperatury określonym przez producenta, 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 — w przypadku wag zasilanych napięciem o częstotliwości sieciowej;
- 3) w warunkach dużej wilgotności względnej przy górnej granicy zakresu temperatury pracy wagi —

w przypadku wag elektronicznych, z wyłączeniem wag klasy dokładności I i II, których wartość działki legalizacyjnej jest mniejsza niż 1 g.

§ 26. Długotrwałe obciążenie wag klasy dokładności II, III i IIII powinno wpływać w sposób pomijalny na wskazania przy obciążeniu lub na wskazania zera natchmiaszt po zdjęciu obciążenia.

§ 27. W przypadku działania innych czynników wpływających niż określone w § 24—26, wagi powinny nadal działać prawidłowo albo wyłączać się automatycznie.

### Rozdział 3

#### Procedury oceny zgodności

§ 28.1. Wagi produkowane seryjnie powinny być poddane następującym procedurom oceny zgodności z zasadniczymi wymaganiami:

- 1) badaniu typu WE oraz
- 2) przed wprowadzeniem do obrotu, zgodnie z wyborem producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela:
  - a) deklarowaniu zgodności typu WE wraz z gwarancją jakości produkcji,
  - b) legalizacji WE.

2. Badanie typu WE nie jest obowiązkowe dla wag, w których nie są stosowane zespoły elektroniczne i w których w zespole pomiaru obciążenia nie jest stosowana sprężyna do zrównoważenia obciążenia.

3. Jeżeli waga jest produkowana jednostkowo lub w małych ilościach, w szczególności dla określonego, specjalnego zastosowania, producent lub jego upoważniony przedstawiciel może poddać ją procedurze legalizacji jednostkowej WE.

4. Szczegółowy opis procedur oceny zgodności, o których mowa w ust. 1 i 3, określa załącznik nr 2 do rozporządzenia.

5. Dokumenty i korespondencja dotyczące przeprowadzania procedur oceny zgodności powinny być sporządzone w języku polskim lub w języku akceptowanym przez jednostkę, która uzyskała notyfikację, zwaną dalej „jednostką notyfikowaną”.

§ 29. 1. Badanie typu WE wag powinno być wykonywane w miejscu uzgodnionym przez jednostkę notyfikowaną z producentem lub jego upoważnionym przedstawicielem.

2. Deklarowanie zgodności typu WE, legalizacja WE i legalizacja jednostkowa WE powinny być wykonywane w miejscu użytkowania wagi.

3. Procedury, o których mowa w ust. 2, mogą być wykonywane w zakładzie producenta lub w innym, dowolnym miejscu, jeżeli:

- 1) przetransportowanie do miejsca użytkowania wagi nie wymaga jej rozmontowania;
- 2) uruchomienie w miejscu użytkowania nie wymaga zmontowania wagi lub innych prac instalacyjnych, które mogłyby mieć wpływ na właściwości wagi;
- 3) konstrukcja wagi umożliwia dostosowanie jej wskazania do wartości siły grawitacji w przewidywanym miejscu użytkowania wagi lub właściwości wagi są niezależne od zmiany wartości siły grawitacji.

§ 30. Jeżeli właściwości wagi są zależne od zmiany wartości siły grawitacji, deklarowanie zgodności typu WE, legalizacja WE i legalizacja jednostkowa WE mogą być wykonywane w dwóch etapach, przy czym:

- 1) pierwszy etap powinien obejmować wszystkie badania i próby, których wynik nie jest zależny od wartości siły grawitacji;
- 2) drugi etap powinien być wykonywany w miejscu użytkowania wagi i powinien obejmować wszystkie badania i próby, które nie zostały przeprowadzone w pierwszym etapie.

§ 31. 1. Jeżeli producent wybrał wykonanie jednej z procedur, o których mowa w § 30, w dwóch etapach i etapy te będą wykonywane przez dwa różne podmioty, na wadze, która przeszła pierwszy etap procedury, powinien być umieszczony numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej biorącej udział w tym etapie.

2. Producent, który zastosował w pierwszym etapie procedurę deklarowanie zgodności typu WE, może zastosować tę samą procedurę w etapie drugim albo wybrać legalizację WE.

§ 32. 1. Podmiot, który przeprowadza:

- 1) pierwszy etap procedury — wystawia dla każdej wagi świadectwo zawierające dane niezbędne do zidentyfikowania wagi oraz podające wykonane badania i próby;
- 2) drugi etap procedury — wykonuje badania i próby, które nie zostały wykonane w pierwszym etapie.

2. Oznakowanie CE powinno być umieszczone na wadze po zakończeniu drugiego etapu wraz z numerem identyfikacyjnym jednostki notyfikowanej biorącej udział w drugim etapie.

§ 33. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel, który poddał wagę ocenie zgodności z zasadniczymi wymaganiami, wystawia deklarację zgodności i umieszcza na wadze oznakowanie CE.

### Rozdział 4

#### Sposób oznakowania wag nieautomatycznych

§ 34. 1. Na wagach, co do których stwierdzono zgodność z zasadniczymi wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, na podstawie procedur wymienio-

nych w § 28 ust. 1 i 3, powinny być umieszczone w sposób nieusuwalny, czytelny i dobrze widoczny w normalnym położeniu pracy wagi następujące oznaczenia:

- 1) znak CE, a obok niego dwie ostatnie cyfry roku, w którym został on naniesiony, oraz numer lub numery jednostek notyfikowanych, które sprawują nadzór WE nad systemem jakości producenta lub dokonały legalizacji WE;
- 2) zielona, kwadratowa nalepka o wymiarach co najmniej 12,5 x 12,5 mm z nadrukowaną dużą czarną literą „M”;
- 3) znak fabryczny lub nazwa producenta;
- 4) oznaczenie klasy dokładności (zamieszczone w elipsie lub między dwoma liniami poziomymi, połączonymi dwoma półokręgami);
- 5) obciążenie maksymalne, w postaci „Max...”;
- 6) obciążenie minimalne, w postaci „Min...”;
- 7) wartość działki legalizacyjnej, w postaci „ $e = \dots$ ”.

2. Jeżeli ma to zastosowanie, na wadze powinny być zamieszczone dodatkowo:

- 1) numer certyfikatu zatwierdzenia typu WE;
- 2) numer fabryczny;
- 3) znak identyfikacyjny na każdym zespole, dla wag składających się z oddzielnych, ale wspólnych zespołów;
- 4) wartość działki elementarnej, jeżeli jest różna od wartości działki legalizacyjnej, w postaci „ $d = \dots$ ”;
- 5) granica zakresu tarowania dodającego urządzenia tarującego, w postaci „ $T = + \dots$ ”;
- 6) granica zakresu tarowania odejmującego urządzenia tarującego, jeżeli jest różna od obciążenia maksymalnego, w postaci „ $T = - \dots$ ”;
- 7) wartość działki urządzenia ważącego tarę, jeżeli jest różna od wartości działki elementarnej, w postaci „ $d_T = \dots$ ”;
- 8) graniczne obciążenie bezpieczne, odpowiadające maksymalnemu obciążeniu statycznemu, którym waga może być obciążona bez spowodowania stałej zmiany jej właściwości metrologicznych, jeżeli jest różne od obciążenia maksymalnego, w postaci „Lim...”;
- 9) specjalny zakres temperatury pracy, w postaci „... °C/... °C”;
- 10) przełożenie między szalką odważnikową a nośnią ładunku.

3. Usunięcie oznaczeń, o których mowa w ust. 1 i 2, nie powinno być możliwe bez ich uszkodzenia.

4. Oznaczenia *Max*, *Min*, *e* oraz *d* powinny być również umieszczone w pobliżu miejsca wskazywania wyniku.

5. Wzór znaku CE określa załącznik nr 3 do rozporządzenia.

§ 35. W przypadku umieszczenia na wadze tabliczki znamionowej powinno być możliwe jej zabezpieczenie przed usunięciem, chyba że usunięcie spowodowałoby jej uszkodzenie.

§ 36. Urządzenia pomiarowe obciążenia, które są albo mogą być podłączone do jednej lub więcej nośni ładunku, powinny mieć oznaczenia dotyczące tych nośni.

§ 37. 1. Na urządzeniach wchodzących w skład wagi lub do których waga jest podłączona, jeżeli nie są używane do zastosowań, o których mowa w § 2, powinien być umieszczony, w sposób dobrze widoczny i nieusuwalny, symbol ograniczonego stosowania wskazujący, iż nie są stosowane w tym zakresie.

2. Symbol ograniczonego stosowania składa się z dużej czarnej litery „M” drukowanej na czerwonym kwadracie o wymiarach co najmniej 25 x 25 mm, przekreślonym dwoma przecinającymi się przekątnymi tworzącymi krzyż.

§ 38. Na wagach przewidzianych do zastosowań innych niż określone w § 2:

- 1) powinny być umieszczone w sposób nieusuwalny, dobrze widoczny i czytelny co najmniej:
  - a) znak fabryczny lub nazwa producenta,
  - b) obciążenie maksymalne w postaci „Max...”;
- 2) nie może być umieszczana nalepka, o której mowa w § 34 ust. 1 pkt 2.

## Rozdział 5

### Przepis końcowy

§ 39. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 14 dni od dnia ogłoszenia, z tym że przepisy rozporządzenia stosuje się od dnia uzyskania przez Rzeczpospolitą Polską członkostwa w Unii Europejskiej.

Minister Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej:

J. Hausner

Załączniki do rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 11 grudnia 2003 r. (poz. 23)

## Załącznik nr 1

## CHARAKTERYSTYKI WAG

Tabela nr 1

Charakterystyki klas dokładności wag

Klasa	Wartość działki legalizacyjnej $e$	Obciążenie minimalne $Min^{*)}$	Liczba działek legalizacyjnych $n = Max/e$	
		wartość minimalna	wartość minimalna	wartość maksymalna
1	2	3	4	5
I	$0,001 \text{ g} \leq e$	$100 e (d)^{**})$	50 000	—
II	$0,001 \text{ g} \leq e \leq 0,05 \text{ g}$ $0,1 \text{ g} \leq e$	$20 e (d)^{**})$ $50 e (d)^{**})$	100 5 000	100 000 100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e \leq 2 \text{ g}$ $5 \text{ g} \leq e$	$20 e$ $20 e$	100 500	10 000 10 000
IIII	$5 \text{ g} \leq e$	$10 e$	100	1 000

\*) Obciążenie minimalne jest zmniejszone do  $5 e$  dla wag klasy II i III stosowanych do określania opłat według taryf pocztowych.  
\*\*) Dla wag o jednym zakresie ważenia wyposażonych w pomocnicze urządzenia wskazujące.

Tabela nr 2

Charakterystyki podzakresów ważenia wag wielodziałkowych

Klasa	Wartość działki legalizacyjnej $e$	Obciążenie minimalne $Min$	Liczba działek legalizacyjnych	
		wartość minimalna	wartość minimalna <sup>*)</sup> $n = Max_i/e_{(i+1)}$	wartość maksymalna $n = Max_i/e_i$
1	2	3	4	5
I	$0,001 \text{ g} \leq e_i$	$100 e_i$	50 000	—
II	$0,001 \text{ g} \leq e_i \leq 0,05 \text{ g}$ $0,1 \text{ g} \leq e_i$	$20 e_i$ $50 e_i$	5 000 5 000	100 000 100 000
III	$0,1 \text{ g} \leq e_i$	$20 e_i$	500	10 000
IIII	$5 \text{ g} \leq e_i$	$10 e_i$	50	1 000

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

Tabela nr 3

Błędy graniczne dopuszczalne wag podczas stosowania procedur oceny zgodności

Obciążenie $m$				Błąd graniczny dopuszczalny
Klasa I	Klasa II	Klasa III	Klasa IIII	
$0 \leq m \leq 50\,000\ e$	$0 \leq m \leq 5\,000\ e$	$0 \leq m \leq 500\ e$	$0 \leq m \leq 50\ e$	$\pm 0,5\ e$
$50\,000\ e < m \leq 200\,000\ e$	$5\,000\ e < m \leq 20\,000\ e$	$500\ e < m \leq 2\,000\ e$	$50\ e < m \leq 200\ e$	$\pm 1,0\ e$
$200\,000\ e < m$	$20\,000\ e < m \leq 100\,000\ e$	$2\,000\ e < m \leq 10\,000\ e$	$200\ e < m \leq 1\,000\ e$	$\pm 1,5\ e$

Załącznik nr 2

## PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI

## 1. Badanie typu WE

1.1. Badanie typu WE jest procedurą, przez którą jednostka notyfikowana sprawdza i poświadcza, że dany typ wag spełnia zasadnicze wymagania określone w rozporządzeniu.

1.2. Wniosek o przeprowadzenie badania typu WE powinien być złożony w jednostce notyfikowanej przez producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela.

## 1.2.1. Wniosek powinien zawierać:

- 1) nazwę i adres producenta oraz, jeżeli wniosek jest składany przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres;
- 2) pisemną deklarację, że w tej samej sprawie nie złożono wniosku w innej jednostce notyfikowanej;
- 3) dokumentację techniczną, określoną w pkt 1.2.2.

1.2.2. Dokumentacja techniczna powinna przedstawiać konstrukcję, wykonanie i działanie wagi w sposób zrozumiały i umożliwiający przeprowadzenie oceny zgodności z zasadniczymi wymaganiami określonymi w rozporządzeniu oraz zawierać w zakresie wymaganym dla przeprowadzenia oceny:

- 1) ogólny opis typu wagi;
- 2) schematy koncepcyjne i rysunki wykonawcze oraz schematy części składowych, podzespołów, układów;
- 3) opis i objaśnienia działania wagi oraz schematów i rysunków;
- 4) wskazanie normy zharmonizowanej dotyczącej wag zastosowanej w całości lub częściowo lub opisy rozwiązań przyjętych celem spełnienia zasadniczych wymagań, gdy nie została zastosowana norma;
- 5) wyniki wykonanych obliczeń konstrukcyjnych oraz badań;
- 6) sprawozdania z badań;

7) certyfikat zatwierdzenia typu WE oraz wyniki badań wag zawierających części identyczne z zastosowanymi w konstrukcji typu wagi będącego przedmiotem badania typu WE.

1.2.3. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel powinien udostępnić jednostce notyfikowanej egzemplarz wagi, reprezentujący dany typ wag, niezbędny do przeprowadzenia badań, zwany dalej „wzorem wagi”.

## 1.3. Jednostka notyfikowana:

- 1) bada dostarczoną dokumentację techniczną i sprawdza, czy wzór wagi został wyprodukowany zgodnie z tą dokumentacją;
- 2) przeprowadza lub zleca wykonanie odpowiednich badań lub prób wzoru wagi w celu sprawdzenia, czy:
  - a) zastosowane przez producenta rozwiązania spełniają zasadnicze wymagania, jeżeli producent nie zastosował norm zharmonizowanych dotyczących wag,
  - b) norma zharmonizowana dotycząca wag została zastosowana właściwie, jeżeli producent dla zapewnienia zgodności typu z zasadniczymi wymaganiami zastosował tę normę.

1.4. W przypadku gdy wzór wagi spełnia zasadnicze wymagania określone w rozporządzeniu, jednostka notyfikowana wydaje producentowi lub jego upoważnionemu przedstawicielowi certyfikat zatwierdzenia typu WE.

1.4.1. Certyfikat zatwierdzenia typu WE powinien zawierać wnioski z badań, warunki jego ważności, dane niezbędne do identyfikacji zatwierdzonego typu i, jeśli jest to niezbędne, opis działania wagi. Do certyfikatu powinny być załączone odpowiednie elementy dokumentacji technicznej, w szczególności rysunki i schematy.

1.4.2. Okres ważności certyfikatu zatwierdzenia typu WE wynosi dziesięć lat od daty jego wydania i może być przedłużany, na wniosek producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela, o kolejne okresy dziesięcioletnie.



- 1.4.3. W przypadku wprowadzenia zasadniczych zmian w konstrukcji badanej wagi, w szczególności w wyniku zastosowania nowych technologii, nieprzewidzianych przez normę zharmonizowaną dotyczącą wag, okres ważności certyfikatu zatwierdzenia typu WE może być ograniczony do dwóch lat i może być przedłużony, na wniosek producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela, o dalsze trzy lata.
- 1.5. Jednostka notyfikowana może przekazywać zainteresowanym jednostkom notyfikowanym kopie wydanych certyfikatów zatwierdzenia typu WE wraz z załącznikami.
- 1.6. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel powinien informować jednostkę notyfikowaną, która wydała certyfikat zatwierdzenia typu WE, o wszelkich modyfikacjach i wprowadzeniu dodatkowych elementów do zatwierdzonego typu wagi.
- 1.6.1. Jeżeli modyfikacja lub wprowadzenie dodatkowych elementów do wag, których typ został zatwierdzony, mają lub mogą mieć wpływ na zgodność z zasadniczymi wymaganiami lub na określone warunki użytkowania wagi, producent lub jego upoważniony przedstawiciel powinien uzyskać dodatkowe zatwierdzenie jednostki notyfikowanej, która wydała certyfikat zatwierdzenia typu WE, sporządzone w postaci uzupełnienia certyfikatu zatwierdzenia typu WE.
2. Deklarowanie zgodności typu WE wraz z gwarancją jakości produkcji
- 2.1. Deklarowanie zgodności typu WE wraz z gwarancją jakości produkcji jest procedurą, przez którą producent, posiadający wdrożony system jakości podlegający nadzorowi WE, deklaruje, że wagi są zgodne z typem opisanym w certyfikacie zatwierdzenia typu i spełniają wymagania zasadnicze określone w rozporządzeniu.
- 2.2. Producent zamierzający stosować procedurę, o której mowa w pkt 2.1, powinien wystąpić do jednostki notyfikowanej z wnioskiem o zatwierdzenie systemu jakości.
- 2.2.1. Wniosek powinien zawierać zobowiązanie do:
- 1) wypełniania obowiązków wynikających z zatwierdzonego systemu jakości;
  - 2) utrzymywania zatwierdzonego systemu jakości w stanie zapewniającym jego ciągłą odpowiedniość i skuteczność.
- 2.2.2. Producent powinien udostępnić jednostce notyfikowanej odpowiednie informacje, a w szczególności dokumentację systemu jakości i dokumentację konstrukcyjną wagi.
- 2.2.3. System jakości powinien zapewniać zgodność produkowanych wag z typem opisanym w certyfikacie zatwierdzenia typu i z wymaganiami zasadniczymi określonymi w rozporządzeniu.
- 2.2.4. Wszystkie elementy i wymagania przyjęte przez producenta powinny być udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany w formie dokumentacji systemu jakości, zawierającej opisane reguły, procedury i instrukcje, zapewniającej prawidłową analizę programów jakości, planów, instrukcji i zapisów.
- 2.2.5. Dokumentacja systemu jakości powinna w szczególności zawierać opis:
- 1) celów dotyczących jakości, struktury organizacyjnej oraz zakresu odpowiedzialności i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości wag;
  - 2) procesów wytwarzania, metod kontroli i zapewnienia jakości oraz systematycznych działań, które będą podejmowane;
  - 3) badań i prób, które będą przeprowadzane przed, w trakcie i po wyprodukowaniu wagi, oraz częstotliwość ich przeprowadzania;
  - 4) metod osiągania wymaganej jakości wag i skuteczności działania systemu jakości.
- 2.2.6. Jednostka notyfikowana sprawdza i ocenia system jakości producenta w celu stwierdzenia, czy spełnione zostały wymagania, o których mowa w pkt 2.2.3—2.2.5.
- 2.2.7. Jednostka notyfikowana przyjmuje domniemanie, że system jakości, który jest zgodny z odpowiednią normą zharmonizowaną, jest zgodny z wymaganiami, o których mowa w pkt 2.2.3—2.2.5.
- 2.2.8. Jednostka notyfikowana powinna zawiadomić producenta i pozostałe jednostki notyfikowane o zatwierdzeniu systemu jakości lub o odmowie jego zatwierdzenia. Zawiadomienie skierowane do producenta powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia, a w przypadku odmowy zatwierdzenia także jej uzasadnienie.
- 2.2.9. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel powinien informować jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła jego system jakości, o wszelkich aktualizacjach systemu jakości związanych z wprowadzonymi modyfikacjami, w szczególności z nowymi technologiami lub nowymi koncepcjami dotyczącymi jakości.
- 2.2.10. Jednostka notyfikowana, która wycofała producentowi zatwierdzenie systemu jakości, powinna poinformować o tym pozostałe jednostki notyfikowane.
- 2.3. Producent powinien umożliwić jednostce notyfikowanej sprawowanie nadzoru WE nad prawidłowym działaniem systemu jakości, którego celem jest potwierdzenie, że spełnia on właściwie swoje zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości.
- 2.3.1. Producent powinien umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do pomieszczeń wytwórczych, kontrolnych, badawczych i magazynowych w celach kontrolnych oraz dostarczyć wszelkich niezbędnych informacji, w szczególności:
- 1) dokumentację systemu jakości;
  - 2) dokumentację konstrukcyjną wagi;
  - 3) zapisy dotyczące jakości, w tym protokoły z kontroli i badań, dane dotyczące wzorcowa-

nia przyrządów pomiarowych, informacje dotyczące kwalifikacji personelu.

2.3.2. Jednostka notyfikowana powinna przeprowadzać okresowo audyty w celu potwierdzenia, że producent utrzymuje i stosuje system jakości.

2.3.3. Jednostka notyfikowana może dodatkowo przeprowadzać doraźne wizytacje u producenta, podczas których może przeprowadzać audyty pełne lub częściowe.

2.3.4. Z przeprowadzonych audytów i wizytacji jednostka notyfikowana sporządza sprawozdania i przekazuje je producentowi.

### 3. Legalizacja WE

3.1. Legalizacja WE jest procedurą, przez którą producent lub jego upoważniony przedstawiciel zapewnia i deklaruje, że wagi sprawdzone przez jednostkę notyfikowaną są zgodne z typem opisanym w certyfikacie zatwierdzenia typu i spełniają zasadnicze wymagania określone w rozporządzeniu.

3.2. Producent powinien podjąć wszelkie możliwe działania w celu zapewnienia, że proces produkcji zapewnia zgodność produkowanych wag z typem opisanym w certyfikacie zatwierdzenia typu i z zasadniczymi wymaganiami określonymi w rozporządzeniu.

3.3. Dla wag niepodlegających badaniu typu WE, o których mowa w § 28 ust. 2, producent powinien udostępnić jednostce notyfikowanej na każde żądanie dokumentację techniczną tych wag w zakresie, o którym mowa w pkt 1.2.2.

3.4. Jednostka notyfikowana powinna wykonać:

- 1) odpowiednie badania i próby każdego egzemplarza wagi, zgodnie z ustaleniami normy zharmonizowanej dotyczącej wag, lub
- 2) równoważne próby w celu potwierdzenia zgodności wagi z typem opisanym w certyfikacie zatwierdzenia typu WE i z zasadniczymi wymaganiami określonymi w rozporządzeniu.

3.5. Jednostka notyfikowana powinna umieścić lub

zlecić umieszczenie jej numeru identyfikacyjnego na każdej wadze, której zgodność z wymaganiami została stwierdzona, i wystawić na piśmie świadectwo zgodności dotyczące wykonanych badań i prób.

3.6. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel powinien na wniosek zainteresowanych przedstawiać świadectwo zgodności wystawione przez jednostkę notyfikowaną.

### 4. Legalizacja jednostkowa WE

4.1. Legalizacja jednostkowa WE jest procedurą, przez którą producent lub jego upoważniony przedstawiciel zapewnia i deklaruje, że waga skonstruowana dla określonego specjalnego zastosowania, dla której zostało wystawione, przez jednostkę notyfikowaną, świadectwo zgodności dotyczące wykonanych przez nią badań i prób, spełnia zasadnicze wymagania określone w rozporządzeniu.

4.2. Jednostka notyfikowana powinna zbadać wagę i wykonać odpowiednie próby zgodne z postanowieniami normy zharmonizowanej dotyczącej wag lub równoważne w celu stwierdzenia, czy waga spełnia zasadnicze wymagania określone w rozporządzeniu.

4.3. Jednostka notyfikowana powinna umieścić lub zlecić umieszczenie jej numeru identyfikacyjnego na wadze, której zgodność z zasadniczymi wymaganiami została stwierdzona, i wystawić na piśmie świadectwo zgodności dotyczące wykonanych badań i prób.

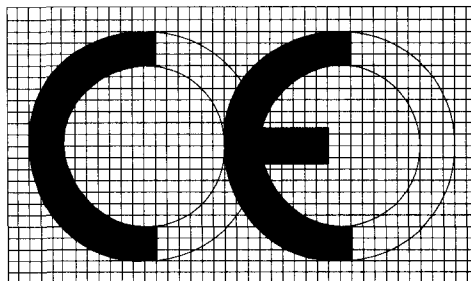
4.4. Producent powinien udostępnić jednostce notyfikowanej dokumentację techniczną określoną w pkt 1.2.2, aby umożliwić ocenę zgodności wagi, pod względem konstrukcji i wykonania, z zasadniczymi wymaganiami określonymi w rozporządzeniu oraz zrozumienie zasad jej działania.

4.5. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel powinien na wniosek zainteresowanych przedstawiać świadectwo zgodności wystawione przez jednostkę notyfikowaną.

Załącznik nr 3

### WZÓR ZNAKU CE

Znak CE składa się z liter o poniższych kształtach:



W przypadku pomniejszenia lub powiększenia znaku CE należy zachować proporcje podane na powyższym rysunku.

Elementy znaku CE powinny mieć tę samą wysokość, która nie może być mniejsza niż 5 mm.