

**ROZPORZĄDZENIE  
MINISTRA GOSPODARKI<sup>1)</sup>**

**z dnia .....2006 r.**

**w sprawie wymagań, którym powinny odpowiadać wagi automatyczne porcjujące oraz  
szczegółowego zakresu sprawdzeń wykonywanych podczas prawnej kontroli  
metrologicznej tych przyrządów pomiarowych<sup>2)</sup>**

Na podstawie art. 9 a ustawy z dnia 11 maja 2001 r. – Prawo o miarach (Dz. U. z 2004 r. Nr 243, poz. 2441 z późn. zm.<sup>3)</sup>) zarządza się, co następuje:

**ROZDZIAŁ 1**

**Przepisy ogólne**

**§ 1.** Rozporządzenie określa:

1) wymagania w zakresie wykonania i charakterystyk metrologicznych podlegających sprawdzeniu podczas legalizacji ponownej wag automatycznych porcjujących, zwanych dalej „wagami”, wprowadzanych do obrotu lub użytkowania w wyniku dokonania oceny zgodności;

2) szczegółowy zakres oraz sposoby i metody przeprowadzania sprawdzeń podczas legalizacji pierwotnej i ponownej wag.

**§ 2.** Przepisy rozporządzenia stosuje się do wag wprowadzonych do obrotu lub użytkowania:

- 1) na podstawie decyzji zatwierdzenia typu wydanych do dnia 29 października 2006 r.;
- 2) w wyniku dokonania oceny zgodności.

**§ 3.** Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o:

1) wadze - należy przez to rozumieć przyrząd pomiarowy stosowany do rozdzielania, bez udziału operatora, materiałów luzem na porcje o jednakowej, nastawionej masie i automatycznego ich odważania;

2) porcji - należy przez to rozumieć zaprogramowaną ilość materiału, złożona z jednego lub więcej odważonych ładunków, umieszczana w opakowaniu;

3) cyklu ważenia - należy przez to rozumieć zestaw operacji, na który składa się dostarczenie materiału do nośni ładunku, jego ważenie i opróżnienie nośni z ładunku;

4) obciążeniu minimalnym (*Min*) - należy przez to rozumieć najmniejszy ładunek, który może być zważony w sposób automatyczny z błędem nieprzekraczającym określonych błędów granicznych dopuszczalnych wagi;

---

<sup>1)</sup> Minister Gospodarki kieruje działem administracji rządowej – gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 31 października 2005 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Gospodarki (Dz. U. Nr 220, poz. 1888).

<sup>2)</sup> Niniejsze rozporządzenie zostało notyfikowane Komisji Europejskiej w dniu ....., pod numerem....., zgodnie z § 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 23 grudnia 2002 r. w sprawie sposobu funkcjonowania krajowego systemu notyfikacji norm i aktów prawnych (Dz. U. Nr 239, poz. 2039 oraz z 2004 r. Nr 65, poz. 597), które wdraża dyrektywę 98/34/WE z dnia 22 czerwca 1998 r. ustanawiającą procedurę udzielania informacji w zakresie norm i przepisów technicznych (Dz. Urz. WE L 204 z 21.07.1998 r. z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, Roz. 13, t. 20, str. 337).

<sup>3)</sup> Zmiany tekstu jednolitego wymienionej ustawy zostały ogłoszone w Dz. U. z 2005 r. Nr 163, poz. 1362 i Nr 180, poz. 1494.

5) obciążeniu maksymalnym (*Max*) - należy przez to rozumieć największą dopuszczalną wartość masy ładunku, który może być zważony w sposób automatyczny;

6) nominalnej porcji minimalnej - należy przez to rozumieć wartość masy porcji składającej się z co najmniej dwóch ładunków, poniżej której błąd ważenia może przekroczyć określone błędy graniczne dopuszczalne wagi; dla porcji składającej się z jednego ładunku wartość ta równa się *Min*;

7) działce elementarnej *d* - należy przez to rozumieć wyrażoną w jednostkach miary masy wartość różnicy między wartościami:

a) odpowiadającymi dwóm sąsiednim wskazom podziałki, przy wskazaniu analogowym albo

b) dwóch kolejnych wskazań, przy wskazaniu cyfrowym;

8) błędach granicznych dopuszczalnych wagi - należy przez to rozumieć określone skrajne wartości błędu wagi;

9) klasie dokładności - należy przez to rozumieć klasę wag, spełniających określone wymagania metrologiczne i których błędy zawarte są w wyznaczonych granicach;

10) wadze selektywnej - należy przez to rozumieć wagę z wieloma zespołami wagowymi, która ustala masę porcji przez łączenie selektywnie dobieranych ładunków, odważonych przez te zespoły;

11) wadze sumującej - należy przez to rozumieć wagę z jednym zespołem wagowym, która ustala masę porcji przez łączenie ładunków, odważonych w więcej niż jednym cyklu ważenia;

12) wadze odejmującej - należy przez to rozumieć wagę, która wyznacza masę porcji przez ważenie materiału pobranego ze zbiornika wagowego;

13) średniej liczbie ładunków w porcji - należy przez to rozumieć  $\frac{1}{2}$  sumy maksymalnej i minimalnej liczby ładunków w porcji, gdy może o tym zdecydować operator wagi lub w innym przypadku średnia liczba ładunków w porcjach otrzymanych w pewnym okresie działania wagi albo optymalna liczba ładunków w porcji określona przez producenta dla określonego produktu.

## ROZDZIAŁ 2

### **Wymagania w zakresie wykonania i charakterystyk metrologicznych wag zgłaszanych do legalizacji ponownej przeprowadzanej po ocenie zgodności**

§ 4.1. Na wadze, o której mowa w § 2 pkt 2, powinny być umieszczone następujące oznaczenia:

1) oznakowanie CE, dodatkowe oznaczenie metrologiczne oraz numer jednostki notyfikowanej;

2) nazwa lub znak producenta;

3) oznaczenie klasy dokładności  $X(x)$ ;

4) oznaczenie klasy odniesienia  $Ref(x)$ ;

5) działka elementarna.

2. W przypadku, gdy waga składa się z zestawu działających wspólnie urządzeń, które nie są podzespołami, oznakowanie o którym mowa w ust. 1 pkt 1, powinno być umieszczone na głównym urządzeniu przyrządu:

3. Na wadze zamieszczone są dodatkowo (jeżeli dotyczy):

1) informacje dotyczące warunków użytkowania (rodzaj materiału ważonego, maksymalna wydajność porcjowania);

2) zdolność pomiarowa (średnia liczba ładunków w porcji, maksymalna masa porcji, nominalna porcja minimalna);

- 3) zakres pomiarowy (obciążenie maksymalne, obciążenie minimalne);
- 4) oznaczenia identyfikacyjne (znak i numer fabryczny);
- 5) numer certyfikatu badań typu WE lub certyfikatu badania projektu WE;
- 6) specjalny zakres temperatury pracy;
- 7) wartość napięcia zasilającego;
- 8) wartość częstotliwości napięcia zasilającego;
- 9) ciśnienie robocze;
- 10) granica zakresu tarowania dodającego;
- 11) granica zakresu tarowania odejmującego.

4. Na wadze mogą być umieszczone dowolne inne oznaczenia pod warunkiem, że nie pogorszą widoczności i czytelności oznakowania CE oraz dodatkowego oznakowania metrologicznego.

5. W przypadku zastosowania wyświetlacza danych na wadze powinny być zamieszczone w sposób trwały i czytelny co najmniej:

- 1) oznaczenia, o których mowa w ust. 1;
- 2) znak i numer fabryczny wagi;
- 3) numer certyfikatu badań typu WE lub certyfikatu badania projektu WE.;
- 4) wartość napięcia zasilającego;
- 5) wartość częstotliwości napięcia zasilającego;
- 6) ciśnienie robocze (jeżeli dotyczy).

**§ 5.** Maksymalne dopuszczalne odchylenie każdej porcji od wartości średniej z tych porcji dla wag klasy dokładności X(1), określa załącznik do rozporządzenia.

**§ 6.** Dla wag klas dokładności innych niż klasa X (1) maksymalne dopuszczalne odchylenia każdej porcji od wartości średniej z tych porcji są równe wartościom odchyłeń dla wag klasy X(1) pomnożonym przez współczynnik (x) klasy dokładności.

**§ 7. 1.** Dla materiałów w kawałkach, gdy umowna masa kawałka materiału, będąca masą równą średniej z dziesięciu największych elementarnych kawałków materiału lub jego cząstek pobranych z jednej lub więcej porcji, przekracza 0,1 maksymalnego dopuszczalnego odchylenia każdej porcji od wartości średniej w użytkowaniu:

- 1) wartości odchyłeń, określone w załączniku do rozporządzenia, powinny być zwiększone o 1,5-krotność wartości umownej masy kawałka materiału;
- 2) wartość maksymalnego dopuszczalnego odchylenia nie powinna przekraczać iloczynu współczynnika (x) i 9 % wartości masy porcji.

2. Wymagania, o którym mowa w ust.1, nie stosuje się przy określeniu maksymalnych dopuszczalnych odchyłeń każdej porcji od wartości średniej z tych porcji dla dokładności zerowania i tarowania wagi.

**§ 8.** W przypadku wag, w których nastawiona wartość masy porcji jest wskazywana, maksymalna różnica pomiędzy wartością nastawioną a średnią masą porcji nie powinna przekraczać 0,25 wartości maksymalnego dopuszczalnego odchylenia każdej porcji od wartości średniej z tych porcji w użytkowaniu.

## **ROZDZIAŁ 3**

### **Szczegółowy zakres sprawdzeń wykonywanych podczas legalizacji pierwotnej i ponownej wag**

**§ 9.** Podczas legalizacji pierwotnej wag sprawdzenie obejmuje:

- 1) zgodności konstrukcji i wykonania z zatwierdzonym typem;
- 2) istnienie wymaganych oznaczeń i znaków;
- 3) w zakresie charakterystyk metrologicznych:
  - a) wyznaczenie klasy dokładności wagi,
  - b) sprawdzenie działania podczas porcjowania materiału,
  - c) odchylenia każdej porcji od średniej z przyjętej liczby porcji,
  - d) odchylenia średniej z przyjętej liczby porcji od wartości nastawy tej porcji, jeżeli nastawiana wartość masy porcji jest wskazywana.

**§ 10.** Podczas legalizacji ponownej wag sprawdzenie obejmuje:

- 1) oględziny zewnętrzne;
- 2) w zakresie charakterystyk metrologicznych, sprawdzenie czy waga spełnia wymagania oznaczonej klasy dokładności dla danego materiału odnośnie:
  - a) odchylenia każdej porcji od wartości średniej z tych porcji,
  - b) różnicy średniej masy porcji i wartości nastawionej porcji, jeżeli nastawiona wartość masy porcji jest wskazywana;
- 3) jeżeli waga sprawdzana jest stosowana jako waga kontrolna, sprawdzenie błędów wskazań podczas ważenia statycznego;
- 4) sprawdzenie działania podczas porcjowania materiału.

**§ 11.** Sprawdzenie wagi podczas legalizacji pierwotnej i legalizacji ponownej wykonuje się w normalnych warunkach użytkowania przy maksymalnej wydajności porcjowania za pomocą przewidzianego do ważenia materiału.

**§ 12.** 1. Sprawdzenie zgodności konstrukcji i wykonania wagi z zatwierdzonym typem obejmuje sprawdzenie czy:

- 1) posiada właściwe zabezpieczenia przed fałszerstwem lub przypadkowym rozregulowaniem;
- 2) ma przewidziane miejsca na umieszczenia cech zabezpieczających, a w przypadku wag z zabezpieczeniem programowy czy następuje właściwa reakcja na wejście w tryb adiustacji (porównanie z liczbą adiustacyjną);
- 3) właściwie wskazuje wyniki ważenia;
- 4) wskazuje wyniki ważenia, wartości tary oraz dokonuje wydruków z jednakową działką dla danego zakresu ważenia;
- 5) działka elementarna wszystkich urządzeń wskazujących współpracujących z wagą jest taka sama.

2. Dodatkowo należy sprawdzić:

- 1) prawidłowość zainstalowania w miejscu gdzie waga będzie użytkowana;
- 2) kompletność wyposażenia stosownie do każdego przewidywanego do ważenia produktu.

3. Sprawdzenie wagi co do zgodności z zatwierdzonym typem:

1) powinno być przeprowadzone w miejscu użytkowania wagi, z pełnym jej wyposażeniem;

2) zainstalowanie wagi podczas sprawdzenia w czasie automatycznego jej działania powinno być zgodne z jej przewidywanym stosowaniem.

**§ 13.** 1. Wyznaczenie klasy dokładności  $X(x)$  podczas legalizacji pierwotnej powinno odbyć się w najbardziej wymagających warunkach co do wydajności i innych nastawialnych parametrów wagi, określonych przez producenta w instrukcji obsługi lub podanych w postaci oznaczeń.

2. Przed rozpoczęciem czynności, o których mowa w ust. 1, waga powinna działać przez okres czasu niezbędny do ustabilizowania jej parametrów pracy, zgodnie z wymaganiami określonymi przez producenta.

3. Podczas wykonywania czynności, o których mowa w ust. 1, powinny być włączone urządzenia korygujące pracę wagi: korektor końcowego zasilania materiałem i automatyczne urządzenie zerujące oraz należy uwzględnić porcje otrzymane po zmianie nastaw, chyba że producent określił inaczej.

**§ 14.** Wyznaczenie klasy dokładności  $X(x)$  przeprowadza się w następujący sposób:

1) zmieniając nastawę wartości ładunku wytworzyć próbki danego materiału porcji zgodnie z wymaganiami, o których mowa w § 16 i § 17, a następnie wyznaczyć masy tych porcji na wadze kontrolnej;

2) wyliczyć maksymalne odchylenie masy porcji od wartości średniej masy porcji w każdej próbce  $md_{max}$ , a następnie wyznaczyć stosunek  $md_{max}$  i maksymalnego dopuszczalnego odchylenia porcji dla danej próbki  $MPD_{(1)}$ , o którym mowa w załączniku do rozporządzenia. Na podstawie wszystkich próbek należy wyznaczyć maksymalną wartość stosunku  $[md_{max}/MPD_{(1)}]_{max}$ ;

3) jeżeli waga posiada wskazanie nastawy wartości masy porcji, należy wyliczyć różnicę średniej masy porcji i nastawy wartości masy porcji dla wszystkich próbek  $|se|$ , a następnie wyznaczyć stosunek  $|se|$  i 0,25 maksymalnego dopuszczalnego odchylenia każdej porcji od wartości średniej z tych porcji w użytkowaniu dla danej próbki, o którym mowa w załączniku do rozporządzenia, oznaczonego jako  $MPSE_{(1)}$ . Na podstawie wszystkich próbek należy wyznaczyć maksymalną wartość stosunku  $[|se|/MPSE_{(1)}]_{max}$ ;

4) końcowe wartości otrzymane na podstawie obliczeń, o których mowa w pkt 2 i 3, należy wybrać większą i zaokrąglić ją w górę do najbliższej wartości z szeregu liczb 1, 2 albo  $1 \times 10^k$ ,  $2 \times 10^k$ ,  $5 \times 10^k$ , gdzie  $k$  jest liczbą całkowitą ujemną; otrzymana w ten sposób wartość stanowi współczynnik  $x$  klasy dokładności.

**§ 15.** 1. Błąd wyznaczenia masy porcji na wadze kontrolnej nie powinien przekraczać wartości:

1) 1/3 maksymalnego dopuszczalnego odchylenia podczas legalizacji masy porcji lub 1/3 maksymalnej różnicy pomiędzy wartością nastawioną a średnią masą porcji (waga z nastawianą wartością masy porcji), jeżeli waga kontrolna została sprawdzona bezpośrednio przed badaniem;

2) 1/5 maksymalnego dopuszczalnego odchylenia podczas legalizacji masy porcji lub 1/5 maksymalnej różnicy pomiędzy wartością nastawioną a średnią masą porcji (waga z nastawianą wartością masy porcji), jeżeli waga kontrolna została sprawdzona w innym czasie.

2. Jeżeli waga kontrolna do wyznaczenia masy porcji jest wagą kontrolną własną, dodatkowo powinna:

- 1) umożliwiać ważenie statyczne (nieautomatyczne);
- 2) może posiadać urządzenie wskazujące z odpowiednią działką elementarną (1/5 działki podstawowej), a w przypadku braku takiego urządzenia należy stosować wzorce dokładkowe w celu wyznaczenia błędu zaokrąglenia.

§ 16. 1. Sprawdzenie działania wagi podczas porcjowania materiału wykonuje się dla porcji składających się z ładunków o masie bliskiej obciążeniu maksymalnemu *Max* a także bliskich nominalnej porcji minimalnej *Minfill*.

2. Dla wag sumujących sprawdzenie wykonuje się z maksymalną i minimalną liczbą ładunków w porcji.

3. Dla wag selektywnych sprawdzenie wykonuje się ze średnią liczbą ładunków w porcji zarówno dla ładunków bliskich *Max* oraz bliskich *Minfill*.

4. Jeżeli *Minfill* jest mniejsze niż 1/3 wartości masy porcji maksymalnej sprawdzenie należy wykonać w środku zakresu ważenia ładunków w pobliżu, ale poniżej 100 g, 300 g, 1000 g lub 15000 g.

§ 17. Minimalną liczbę sprawdzanych porcji, o których mowa w § 16, w zależności od ich masy określa tabela:

Wartość masy porcji	Minimalna liczba porcji w próbce
$m \leq 1 \text{ kg}$	60
$1 \text{ kg} < m \leq 10 \text{ kg}$	30
$10 \text{ kg} < m \leq 25 \text{ kg}$	20
$25 \text{ kg} < m$	10

§ 18. Cechę legalizacji i cechy zabezpieczające podczas legalizacji ponownej wag, o których mowa w § 2 pkt 2, należy nałożyć w miejscach określonych w certyfikacie badania typu WE albo w certyfikacie badania projektu WE.

## ROZDZIAŁ 5

### Przepisy końcowe

§ 19. Traci moc rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 30 grudnia 2003 r. w sprawie wymagań metrologicznych, którym powinny odpowiadać wagi automatyczne porcjujące oraz dozowniki objętościowe (Dz. U. Nr 231, poz. 2315).

§ 20. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 14 dni od dnia ogłoszenia.

**Minister Gospodarki**

## ZAŁĄCZNIK

### MAKSYMALNE DOPUSZCZALNE ODCHYLENIE PORCJI DLA WAG KLASY X(1)

Wartość masy porcji m(g)	Maksymalne dopuszczalne odchylenia każdej porcji od wartości średniej z tych porcji dla wagi klasy X(1)	
	przy legalizacji	w użytkowaniu
$m \leq 50$	7,2 % m	9 % m
$50 < m \leq 100$	3,6 g	4,5 g
$100 < m \leq 200$	3,6 % m	4,5 % m
$200 < m \leq 300$	7,2 g	9 g
$300 < m \leq 500$	2,4 % m	3 % m
$500 < m \leq 1.000$	12 g	15 g
$1.000 < m \leq 10.000$	1,2 % m	1,5 % m
$10.000 < m \leq 15.000$	120 g	150 g
$15.000 < m$	0,8 % m	1 % m

## UZASADNIENIE

### **do projektu rozporządzenia w sprawie wymagań, którym powinny odpowiadać wagi automatyczne porcjujące oraz szczegółowego zakresu sprawdzeń wykonywanych podczas prawnej kontroli metrologicznej tych przyrządów pomiarowych**

Projekt rozporządzenia stanowi wykonanie delegacji ustawowej zawartej w art. 9a ustawy Prawo o miarach (Dz.U. Nr 243, poz. 2441 z późn. zm.) i w tym zakresie określa:

1) wymagania w zakresie wykonania i charakterystyk metrologicznych podlegających sprawdzeniu podczas legalizacji ponownej wag automatycznych porcjujących, zwanych dalej „wagami”, wprowadzanych do obrotu lub użytkowania w wyniku dokonania oceny zgodności;

2) szczegółowy zakres oraz sposoby i metody przeprowadzania sprawdzeń podczas legalizacji pierwotnej i ponownej wag.

Aktualnie wymagania techniczne i metrologiczne dla wag automatycznych porcjujących określa rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 30 grudnia 2003 r. w sprawie wymagań metrologicznych, którym powinny odpowiadać wagi automatyczne porcjujące oraz dozowniki objętościowe (Dz. U. Nr 231, poz. 2315), natomiast zakres badań i sprawdzeń wykonywanych podczas prawnej kontroli metrologicznej wag automatycznych porcjujących określa załącznik nr 14 do rozporządzenia MGPIPS w sprawie prawnej kontroli metrologicznej przyrządów pomiarowych (Dz. U. Nr 77, poz. 730), wydane na podstawie art. 9 ustawy Prawo o miarach w brzmieniu obowiązującym do dnia 5 lipca 2004 r.

W dniu 6 lipca 2004 r. weszła w życie ustawa z dnia 27 maja 2004 r. w sprawie zmiany ustawy Prawo o miarach. Nowelizacja ta dokonała zmiany delegacji ustawowej zawartej w art. 9 ustawy, która została rozdzielona na dwa artykuły art. 9 i art. 9a, jednocześnie ustawa ta wprowadziła przepis przejściowy, określający iż dotychczasowe przepisy wykonawcze wydane na podstawie art. 9 ustawy zachowują moc do czasu wydania nowych przepisów wykonawczych na podstawie art. 9 i art. 9a ustawy, w brzmieniu nadanym tą ustawą, nie dłużej jednak niż przez okres 30 miesięcy od dnia wejścia w życie nowelizacji, tj. do dnia 7 stycznia 2007 r.

W tym, samym okresie w dniu 31 marca 2004 r. została przyjęta przez Komisję Europejską dyrektywa nowego podejścia 2004/22/WE w sprawie przyrządów pomiarowych (MID - skrót pochodzi od angielskiej nazwy dyrektywy – *Measuring Instruments Directive*), Dyrektywa MID została opublikowana w Dzienniku Urzędowym WE nr L135 z dnia 30 kwietnia 2004 r. i zgodnie z jej art. 23 i art. 24 powinna zostać wdrożona do ustawodawstw



państw członkowskich do dnia 30 kwietnia 2006 r., a od 30 października 2006 r. państwa członkowskie powinny zacząć stosować ją w praktyce. W obowiązującym prawie Unii Europejskiej nie istniały dotychczas dyrektywy, które zawierałyby regulacje obejmujące wagi automatyczne porcjujące.

W związku z tym z dniem 30 października 2006 r. prawna kontrola metrologiczna w postaci zatwierdzenia typu i legalizacji pierwotnej wag automatycznych porcjujących, wykonywana na podstawie ustawy Prawo o miarach, zostanie zastąpiona oceną zgodności. Dyrektywa MID zawiera jednak przepis przejściowy (art. 23), zgodnie, z którym decyzje zatwierdzenia typu dotyczące przyrządów pomiarowych wydane przed dniem wejścia w życie przepisów wdrażających tę dyrektywę zostają zachowane w mocy do czasu upływu okresów ich ważności, a w przypadku decyzji zatwierdzenia typu bezterminowych do dnia 29 października 2016 r. a przyrządy pomiarowe spełniające prawo stosowane przed 30 października 2006 r. i zgodne z tymi decyzjami zatwierdzenia typu, mogą być wprowadzane do obrotu na dotychczasowych zasadach (legalizowane pierwotnie do czasu upływu okresów ważności decyzji zatwierdzenia typu).

W związku z tym przyrządy pomiarowe objęte dyrektywą MID będą mogły być wprowadzane do obrotu lub użytkowania na następujących zasadach:

- od 30 października 2006 r. przyrządy te, co do zasady, przed wprowadzeniem do obrotu lub użytkowania będą musiały zostać poddane ocenie zgodności,
- w okresie przejściowym tj. pomiędzy 30 października 2006 r. a 29 października 2016 r., przyrządy, posiadające ważną decyzję zatwierdzenia typu wydaną przed dniem 30 października 2006 r., będą mogły być nadal produkowane i poddawane legalizacji pierwotnej na dotychczasowych zasadach, aż do upływu terminu ważności tej decyzji.

Ponieważ prawna kontrola metrologiczna przyrządów pomiarowych jest wykonywana na terenie RP na podstawie ustawy Prawo o miarach, a ocena zgodności jest wykonywana na podstawie ustawy o systemie oceny zgodności, przygotowana została nowelizacja ustawy Prawo o miarach i ustawy o systemie oceny zgodności, (w maju br. został zakończony proces uzgodnień międzyresortowych), mająca m.in. na celu umożliwienie realizacji opisanego przepisu przejściowego dyrektywy oraz powiązanie oceny zgodności przyrządów przed wprowadzeniem do obrotu i użytkowania z prawną kontrolą metrologiczną tych przyrządów w użytkowaniu.

Mając na uwadze powyższe projektodawca stwierdził, iż:

- 1) zrealizowanie pełnej delegacji ustawowej zawartej w art. 9a ustawy Prawo o miarach w zakresie przyrządów pomiarowych objętych dyrektywą MID, mogłoby stać z nią w sprzeczności,
- 2) projekt nowelizacji ustaw będzie umożliwiał wykonywanie prawnej kontroli metrologicznej, ograniczonej w stosunku do przyrządów objętych MID do legalizacji pierwotnej i legalizacji ponownej, w okresie przejściowym na podstawie wymagań **obowiązujących w dniu wydania decyzji zatwierdzenia typu;**
- 3) najpóźniej z dniem 07 stycznia 2007 r. stracą moc m.in. przepisy wykonawcze do ustawy Prawo o miarach określające zasady i tryb przeprowadzania prawnej kontroli metrologicznej tych przyrządów.

W związku z tym stwierdzono, iż w celu umożliwienia wykonania przepisów przejściowych dyrektywy MID, po znowelizowaniu ustawy Prawo o miarach, niezbędne jest jedynie określenie na podstawie art. 9a ustawy Prawo o miarach dla przyrządów pomiarowych objętych dyrektywą:

- 1) wymagań w zakresie charakterystyk metrologicznych dla przyrządów objętych legalizacją ponowną po ocenie zgodności.
- 2) szczegółowego zakres sprawdzeń wykonywanych podczas legalizacji pierwotnej i legalizacji ponownej.

Dodatkowo możliwe jest określenie:

- 1) sposobów i metod przeprowadzania sprawdzeń;
- 2) wymagań w zakresie warunków właściwego stosowania tych przyrządów;
- 3) miejsc umieszczania na przyrządach cech legalizacji i zabezpieczających.

Przy czym zakłada się, że przepisy te wejdą w życie po nowelizacji ustawy Prawo o miarach, po upływie 14 dnia od dnia ich ogłoszenia.

W związku z tym niniejszy projekt rozporządzenia zawiera przepisy regulujące, jak określono na wstępie:

- 1) wymagania w zakresie wykonania i charakterystyk metrologicznych podlegających sprawdzeniu podczas legalizacji ponownej wag automatycznych porcjujących, zwanych dalej „wagami”, wprowadzanych do obrotu lub użytkowania w wyniku dokonania oceny zgodności;
- 2) szczegółowy zakres oraz sposoby i metody przeprowadzania sprawdzeń podczas legalizacji pierwotnej i ponownej wag.

Przepisy rozporządzenia będą miały zastosowanie do wag automatycznych porcjujących:

- 1) wprowadzanych do obrotu lub użytkowania od dnia 30 października 2006 r. na podstawie decyzji zatwierdzenia typu wydanych do dnia 29 października 2006 r. – zgłaszanych do legalizacji pierwotnej a następnie do legalizacji ponownej,
- 2) wprowadzonych do obrotu lub użytkowania do dnia 29 października 2006r. – zgłaszanych do legalizacji ponownej;
- 3) wprowadzanych do obrotu lub użytkowania od dnia 30 października 2006r. na podstawie oceny zgodności – zgłaszanych do legalizacji ponownej.

Przepisy niniejszego rozporządzenia nie stoją w sprzeczności z przepisami dyrektywy MID.

Zgodnie z ustawą z dnia 7 lipca 2005 r. o działalności lobbingowej w procesie stanowienia prawa (Dz. U. z 2005 r. Nr 169, poz. 1414), na stronie internetowej Głównego Urzędu Miar w Biuletynie Informacji Publicznej, został umieszczony projekt rozporządzenia Ministra Gospodarki w sprawie wymagań, którym powinny odpowiadać wagi automatyczne porcjujące oraz szczegółowego zakresu sprawdzeń wykonywanych podczas prawnej kontroli metrologicznej tych przyrządów pomiarowych.

Przedmiotowy projekt rozporządzenia wymaga notyfikacji. Projekt spełnia przesłanki określone w § 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 23 grudnia 2002 r. w sprawie funkcjonowania krajowego systemu notyfikacji norm i aktów prawnych (Dz. U. Nr 239, poz. 2039 z późn. zm.).