

*proiect*

**GUVERNUL REPUBLICII MOLDOVA**

H O T Ă R Î R E

cu privire la aprobarea Reglementării tehnice

cerinţe privind aparate de cîntărit neautomate

nr. \_\_\_\_\_ din \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2013

În temeiul art.3 din Legea nr. 420-XVI din 22 decembrie 2006 privind activitatea de Reglementare tehnică (Monitorul Oficial al Republicii Moldova, 2007, nr. 36-38, art. 141), cu modificările şi completările ulterioare, şi art.18 din Legea nr.235 din 1 decembrie 2011 privind activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii (Monitorul Oficial al Republicii Moldova, 2012, nr. 46-47, art. 136), Guvernul

HOTĂRĂŞTE:

1. Se aprobă Reglementarea tehnică „Cerinţe privind aparate de cîntărit neautomate” (se anexează).

2. Prezenta hotărîre intră în vigoare la 24 de luni din data publicării în Monitorul Oficial al Republicii Moldova.

3. Aprobările de model emise în baza RGML 14:2007 ”Sistemul naţional de metrologie. Plasarea pe piaţă şi punerea în funcţiune a aparatelor de cîntărit cu funcţionare neautomată”, aprobat prin hotărîrea Serviciului Standardizare şi Metrologie al Republicii Moldova nr. 2207-M din 29.12.2007 pentru aparatele de cîntărire neautomate ce constituie obiectul de, a prezentei hotărîri, vor substitui certificatele de conformitate pînă la ieşirea din uz a mijloacelor de măsurare deţinătoare a aprobărilor de model în cauză.

4. La data intrării în vigoare a prezentei Reglementări se abrogă Hotărîrea Serviciului Standardizare şi Metrologie al Republicii Moldova nr. 2207-M din 29.12.2007 care aprobă Reglementarea de metrologie legală RGML 14:2007 ” Sistemul naţional de metrologie. Plasarea pe piaţă şi punerea în funcţiune a aparatelor de cîntărit cu funcţionare neautomată”.

l

ANEXA

la Hotărîrea Guvernului

 nr. \_\_\_ din

REGLEMENTAREA TEHNICĂ

„Cerinţe privind aparate de cîntărit neautomate”

*Prezenta Reglementare transpune Directiva Consiliului 2009/23/CE privind instrumentele de cîntărire neautomate, publicată în Jurnalul Oficial al Comunitãţilor Europene (JOCE) nr. L122 din 16.05.2009.*

**1. DOMENIUL DE APLICARE**

1. Reglementarea stabileşte cerinţele referitoare la aparatele de cîntărit neautomate, denumite în continuare aparate, precum şi condiţiile de introducere pe piaţă şi de punere în funcţiune.

2. Dispoziţiile prezentei Reglementări tehnice sînt aplicabile obligatoriu doar în privinţa aparatelor de cîntărit neautomate utilizate sau destinate a fi utilizate în următoarele domenii (activităţi):

a) determinarea masei pentru tranzacţiile comerciale;

b) determinarea masei pentru calcularea unei taxe de trecere, a unui tarif, a unei taxe, a unei prime, a unei penalităţi, a unei remuneraţii, a unei indemnizaţii sau a unui tip similar de redevenţă;

c) determinarea masei pentru aplicarea unor acte cu putere de lege sau a unor regulamente sau pentru expertize judiciare;

d) determinarea masei în practica medicală în ceea ce priveşte cântărirea pacienţilor în scopuri de monitorizare, diagnostic şi tratamente medicale;

e) determinarea masei pentru prepararea medicamentelor în farmacii, pe bază de reţetă şi determinarea maselor pentru analizele efectuate în laboratoare medicale şi farmaceutice;

f) determinarea preţului în funcţie de masă pentru comercializarea directă către populaţie şi fabricarea preambalatelor;

**2. TERMINOLOGIE**

3. În sensul prezentei reglementări tehnice se utilizează terminologia definită în Legea metrologiei nr. 647-XIII din 17 noiembrie 1995 cu modificările şi completările ulterioare, Legea nr. 235 din 1 decembrie 2011 privind activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii, precum şi următoarele noţiuni:

 *aparat de cântărire* – un mijloc de măsurare utilizat pentru a determina masa unui corp utilizând acţiunea forţei gravitaţionale asupra acelui corp. În afară de aceasta, instrumentul de cântărire poate servi la determinarea altor mărimi, cantităţi, parametri sau caracteristici ale masei;

 *aparat de cântărire neautomat* - un instrument de cântărire care necesită intervenţia unui operator în timpul cântăririi;

*organism notificat* – organism de evaluare a conformităţii desemnat pentru activitate în domeniul reglementat de către autoritatea de reglementare, despre care au fost înştiinţate oficial Comisia Europeană şi participanţii la activitatea de evaluare a conformităţii;

*organism recunoscut* – organism de evaluare a conformităţii care realizează procedurile de evaluare a conformităţii conform prevederilor reglementărilor tehnice, fiind acreditate şi confirmate de către autoritate competentă.

**3. DISPOZIŢ II GENERALE**

4. Aparatele menţionate la punctele 1 şi 2 a prezentei Reglementări pot fi introduse pe piaţă numai dacă îndeplinesc cerinţele aplicabile din prezenta Reglementare.

Aparatele utilizate în aplicaţiile prevăzute la pct. 2 pot fi puse în funcţiune numai dacă îndeplinesc cerinţele aplicabile din prezenta Reglementare, inclusiv procedurile de evaluare a conformităţii prevăzute la cap. 4, şi poartă marca de conformitate SM, aplicată conform prevederilor pct. 11.

5. Se consideră că aparatele sînt conforme cu cerinţele esenţiale prevăzute în anexa nr. I dacă sînt conforme cu standardele, aprobate prin ordinul Ministerului Economiei, conexe la prezenta Reglementare şi care acoperă cerinţele esenţiale prevăzute în anexa nr. I.

Lista standardelor conexe, care adoptă standardele europene armonizate, se aprobă şi se actualizează prin Ordin al Ministrului Economiei, care se publică în Monitorul Oficial al Republicii Moldova.

6. În cazul în care se constată că standardele conexe la prezenta Reglementare nu acoperă în totalitate cerinţele esenţiale prevăzute în anexa nr. I, Ministerul Economiei, prin intermediului Guvernului, aduce la cunoştinţă acest fapt Comitetului permanent de pe lângă Comisia Europeanã, înfiinţat în scopul aplicării procedurii de furnizare a informaţiilor în domeniul standardelor şi reglementărilor tehnice, precum şi al regulilor referitoare la serviciile societăţii informaţionale. În funcţie de decizia comunicată de Comisia Europeană, lista cuprinzând standardele naţionale, aprobată şi actualizată prin ordinul ministrului economiei, se modifică.

7. Activitatea organismelor de evaluare a conformităţii acreditate, se va efectua conform cerinţelor standardelor de referinţă aplicabile, aprobate prin ordinul Ministerului Economiei.

**4. EVALUAREA CONFORMITĂŢII**

7. Evaluarea conformităţii aparatelor cu cerinţele esenţiale prevăzute în anexa nr. I se realizează la alegerea producătorului sau a reprezentantului său autorizat, prin una dintre următoarele proceduri:

1) examinarea de tip/examinarea de tip CE, prevăzută în anexa nr. II pct. 1urmată de declaraţia de conformitate (garantarea calităţii producţiei), prevăzută în anexa nr. II, pct. 2 sau de verificarea, prevăzută în anexa nr.II, pct. 3;

Examinarea de tip/examinarea de tip CE nu este obligatorie pentru aparatele care nu utilizează dispozitive electronice şi al căror dispozitiv de măsurare a sarcinii nu foloseşte un arc pentru echilibrarea sarcinii.

2) Verificarea unităţii de produs, prevăzută în anexa nr. II pct. 4.

8. Documentele şi corespondenţa privind procedurile prevăzute la pct. 7 trebuie să fie elaborate în limba de stat sau într-o limbă acceptată de către organismul competent care evaluează conformitatea.

1) În cazul în care aparatelor le sînt aplicabile şi alte reglementări tehnice care acoperă alte cerinţe şi care, de asemenea, prevăd aplicarea mărcii de conformitate SM, aplicarea marcajului în cauză indică asupra faptului că aparatele sînt în egală măsură conforme cu prevederile tuturor reglementărilor aplicabile.

2) În cazul în care una sau mai multe reglementări tehnice care se aplică aparatelor permit producătorului ca, pe parcursul unei perioade de tranziţie, să aleagă o anumitã variantă de aplicare a acestor reglementări, marca de conformitate SM va indica conformitatea doar cu reglementările tehnice aplicate de producător. În această situaţie trebuie să fie date detalii privind reglementările tehnice aplicate, în documentele, notele sau instrucţiunile care sînt cerute de reglementările respective şi care însoţesc aparatele.

9. Procedurile prevăzute la pct. 7 se efectuează de organisme de evaluare a conformităţii acreditate şi recunoscute în conformitate cu legislaţia în vigoare.

**5. MARCA DE CONFORMITATE SM ŞI INSCRIPŢIILE**

10. Pentru aparatele a căror conformitate a fost stabilită, marca de conformitate SM, precum şi celelalte date suplimentare, aşa cum sînt prevăzute în anexa nr. IV, trebuie să fie aplicate la loc vizibil, într-o formă uşor lizibilă şi de neşters, în conformitate cu prezenta Reglementare tehnică.

Pentru toate celelalte aparate, inscripţionările prevăzute în anexa nr. IV trebuie aplicate astfel încît să fie bine vizibile, uşor lizibile şi de neşters.

Orice alt marcaj poate fi aplicat pe aparate, cu condiţia că marca de conformitate SM să rămînă vizibilă şi lizibilăşi acesta să nu fie susceptibil de a induce în eroare terţe părţi în privinţa semnificaţiei şi formei marcajului de conformitate „CE”.

11. În cazul în care un instrument, utilizat în aplicaţiile prevăzute la cap. 1 pct. 2 include sau este conectat la dispozitive care nu sînt supuse evaluării conformităţii, potrivit prevederilor pct. 7 şi pct. 8, fiecare dintre aceste dispozitive va purta un simbol care să îi restricţioneze utilizarea, conform anexei nr. IV, pct. 3. Acest simbol trebuie aplicat pe aceste dispozitive într-o formă clar vizibilă şi de neşters.

12. Marca de conformitate SM se aplică alături de marcajul de conformitate CE de către importator/reprezentant autorizat al producătorului, în situaţia în care evaluarea conformităţii a aparatelor destinate pieţei naţionale se realizează prin procedura de recunoaştere care prevede existenţa unui certificat de examinare CE de tip valabil, cu toate completările şi amendamentele, după caz, emis de organisme notificate în Uniunea Europeană, urmată de verificarea CE a produsului.

 1) Se admite introducerea pe piaţă prin procedura de recunoştere a aparatelor fabricate în statele membre ale UE, care sînt conforme cerinţelor stabilite în Reglementare, pe baza unei declaraţii de conformitate emise pe propria responsabilitate a importatorului/reprezentantului autorizat al producătorului în temeiul documentaţiei tehnice a producătorului, tradusă în limba de stat şi confirmată prin specimenul de ştampilă a importatorului.

2) Documentaţia tehnică a producătorului ce susţine o declaraţie de conformitate a importatorului/reprezentantului autorizat al producătorului trebuie să includă informaţiile (trebuie să conţină documentele) conform anexei III.

3) Declaraţia de conformitate a importatorului/reprezentantului autorizat al producătorului va cuprinde informaţia prevăzută în art. 19 alin. (6) din Legea nr. 235 din 01.12.2011 privind activităţile de acreditare şi evaluare a conformităţii.

4) Imporatorul/reprezentantul autorizat al producătorului înregistrează declaraţia de conformitate emisă pe propria responsabilitate la organismele recunoscute/notificate care au obiectul domeniului de acreditare aparate de cîntărit neautomate.

5) Introducerea pe piaţă şi punerea în funcţiune a aparatelor marcate cu marca de conformitate SM împreună cu marcajul de conformitate CE, urmate de eticheta cu fond verde cu litera majusculă ”M” nu poate fi restricţionată.

6) Răspunderea importatorului/reprezentantului autorizat al producătorului privind aparatele introduse pe piaţă cu marcaj CE este aceeaşi cu cea prevăzută de prezenta Reglementare pentru aparatele cu marca de conformitate SM.

**6. SUPRAVEGHEREA PIEŢEI**

13. Autoritatea de supraveghere a pieţei privind corespunderea aparatelor prevederilor prezentei reglementгri este Agenţia pentru Protecţia Consumatorilor.

1. Agenţia pentru Protecţia Consumatorilor va lua măsurile necesare pentru a se asigura că aparatele care au aplicat marca de conformitate SM îndeplinescîn mod continuu cerinţele ce au stat la baza aplicării mărcii.

2) Agenţia pentru Proteţia Consumatorilor are obligaţia să informeze în scris Ministerul Economiei despre acţiunile acesteia care au dus la retragere de pe piaţă, interzicere ori restricţionarea punerii în funcţiune şi/sau introducerii pe piaţă a aparatelor care poartă marca de conformitate SM, indicînd motivele atunci cînd neconformitatea se datorează:

a) neîndeplinirii cerinţelor esenţiale prevăzute în anexa nr. I, caz în care aparatele nu corespund standardelor conexe cînd s-a declarant conformitatea cu acestea;

b) aplicării incorecte a standardelor conexe;

c) deficienţelor standardelor conexe.

Anexa nr. I
la Reglementarea tehnică „Cerinţe privind

 aparate de cîntărit neautomate”

**CERINŢE ESENŢIALE**

Terminologia folositã în cuprinsul prezentelor cerinţe esenţiale este cea utilizatã de Organizaţia Internaţională de Metrologie Legală.

**Observaţie preliminară**

În cazul în care un aparat include sau este conectat la mai multe dispozitive de indicare sau tipărire utilizat în aplicaţiile prevăzute la cap. 1, pct. 2 din reglementare, aceste dispozitive care repetă rezultatele cîntăririi şi care nu pot influenţa corecta funcţionare a aparatului nu trebuie să îndeplinească cerinţele esenţiale în cazul în care rezultatele cîntăririi sînt tipărite sau înregistrate în mod corect şi de neşters de un subansamblu al aparatului care îndeplineşte cerinţele esenţiale şi în cazul în care rezultatele sînt disponibile celor două părţi implicate în procesul de măsurare. Cu toate acestea, în cazul aparatelor utilizate pentru vînzare directă către public, dispozitivele de afişare şi dispozitivele de tipărire de la vînzător şi de la consumator trebuie să satisfacă cerinţele esenţiale.

**Cerinţe metrologice**

1. *Unităţi de măsură a masei*

Unităţile de măsură utilizate sînt unităţile legale în conformitate cu prevederile art. 4 din Legea metrologiei nr. 647-XIII din 17.11.1995 cu modificările şi completările ulterioare

1. *Clase de exactitate*

2.1. Sînt definite următoarele clase de exactitate:

I - specială

II - superioară

III - medie

IIII - inferioară(normală)

Specificaţiile pentru aceste clase sînt prevăzute în tabelul nr. 1.

Tabelul nr. 1

Clase de exactitate

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Clasa | Interval de verificare (e) | Capacitateminimă (Min) | Numărul de interval de verificaren= |
| Valoarea minimă | Valoarea minimă | Valoarea maximă |
| IIIIIIIIII | 0,001 g ≤ e0,001 g ≤ e ≤ 0,05 g0,1 g ≤ e0,1 g ≤ e ≤ 2 g5 g ≤ e5 g ≤ e | 100 e20 e50 e20 e20 e10 e | 50 0001005 000100500100 | -100 000100 00010 00010 0001000 |

Limita minimă de cîntărire se reduce la 5 e pentru aparatele de clasă II şi III în cazul determinării unui tarif de transport.

* 1. Diviziuni

2.2.1.Valoarea diviziunii reale d şi valoarea diviziunii de verificare e trebuie sã fie de forma:

 1×10k, 2×10k sau 5×10k unităţi de masă,

 k fiind un număr întreg sau zero.

2.2.2. Pentru toate aparatele, altele decît cele dotate cu dispozitive indicatoare auxiliare:

 d=e.

2.2.3. Pentru aparatele cu dispozitive indicatoare auxiliare se aplică următoarele condiţii:

 e=1×10k g,

 d<e≤10d,

cu excepţia aparatelor de clasă I cu d<10–4 g, pentru care e=10–3 g.

1. *Clasificare*
	* 1. Aparatele cu un singur interval de cîntărire

Aparatele echipate cu un dispozitiv indicator auxiliar trebuie sa fie de clasă I sau II. Pentru aceste aparate, limitele minime de cîntărire pentru cele două clase menţionate anterior se obţin din tabelul 1, prin înlocuirea valorii diviziunii de verificare (e) din coloana 3 cu valoarea diviziunii reale (d).

În cazul în care d<10–4 g, limita maximă de cîntărire pentru clasa I poate fi mai mică de 50000e.

* 1. Aparate cu intervale multiple de cîntărire

Sînt permise intervale multiple de cîntărire dacă acestea sînt clar indicate pe instrument. Fiecare interval de cîntărire este clasificat în conformitate cu pct 3.1. Dacă intervalele de cîntărire se încadrează în clase de exactitate diferite, instrumentul trebuie să satisfacã cea mai severă cerinţă referitoare la clasele de exactitate pe care intervalul le cuprinde.

* 1. Aparate cu diviziuni multiple
		1. Aparatele cu un singur interval de cîntărire pot avea mai multe intervale parţiale de cîntărire. În aceastã situaţie aparatele sînt denumite aparate cu diviziuni multiple.

Aparatele cu diviziuni multiple nu trebuie să fie echipate cu un dispozitiv de indicare auxiliar.

* + 1. Fiecare interval parţial de cîntărire (i) al unui instrument cu diviziuni multiple este definit prin:
* valoarea diviziunii sale de verificare e(i) cu e(i+1)>e(i);
* limita sa maximã Max(i) cu Max(r)=Max;
* limita sa minimã Min(i) cu Min(i)=Max(i-1) şi Min(1)=Min,

în care:

i=1,2,...r;

i=indicele intervalului parţial de cîntărire;

r=numărul total al intervalelor parţiale de cîntărire.

Toate valorile limitelor sînt valori limită ale sarcinii nete, indiferent de valoarea tarei utilizate.

* + 1. Intervalele parţiale de cîntărire sînt clasificate conform tabelului nr. 2.

Toate intervalele parţiale de cîntărire trebuie să se încadreze în aceeaşi clasă de exactitate, aceasta fiind clasa de exactitate a aparatului.

Tabelul nr. 2

Aparate cu diviziuni multiple

i=1,2,...r

i=indicele intervalului parţial de cîntărire

r= numărul total al intervalelor parţiale de cîntărire

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Clasa | Interval de verificare (e) | Capacitateminimă (Min) | Numărul de interval de verificare |
| Valoarea minimă | Valoarea minimă (1)n= | Valoarea maximăn= |
| IIIIIIIIII | 0,001 g ≤ ei0,001 g ≤ ei ≤ 0,05 g0,1 g ≤ ei0,1 g ≤ ei ≤ 2 g5 g ≤ ei | 100 ei20 ei50 ei20 ei10 ei | 50 0005 0005 00050050 | -100 000100 00010 0001000 |

1. Pentru i = r, se aplică coloana corespunzătoare din tabelul 1, unde e se înlocuieşte cu ei.
2. *Exactitate*

4.1. La aplicarea procedurilor prevăzute pct. 8 din reglementare, eroarea indicaţiei nu trebuie să depăşească eroarea maximă tolerată, aşa cum este prevăzută în tabelul nr. 3. În cazul indicaţiei numerice eroarea indicaţiei trebuie corectată cu eroarea de rotunjire.

Erorile maxime tolerate se aplică la valoarea netă şi la valoarea tarei, pentru toate sarcinile posibile, cu excepţia valorilor de tară preselectate.

Tabelul nr. 3

Erori maxime tolerate

|  |  |
| --- | --- |
| Sarcină exprimată în diviziuni de verificare | Eroareamaximătolerată |
| Clasa I | Clasa II | Clasa III | Clasa IIII |
| 0 ≤ m ≤ 50 000 e50 000 e < m ≤ 200 000 e200 000 e < m  | 0 ≤ m ≤ 5 000 e5 000 e < m ≤ 20 000 e20 000 e < m ≤ 100 000 e | 0 ≤ m ≤ 500 e500 e < m ≤ 2 000 e2 000 e < m ≤ 10 000 e | 0 ≤ m ≤ 50 e50 e < m ≤ 200 e200 e < m≤ 1 000 e | ± 0,5 e± 1,0 e± 1,5 e |

* 1. Erorile maxime tolerate în funcţionare sînt duble faţă de erorile tolerate prevăzute în pct. 4.1.

*5. Rezultatele de cîntărire ale unui instrument trebuie să fie repetabile şi trebuie să fie reproductibile de către alte dispozitive de indicare utilizate şi cu alte metode de echilibrare folosite.*

Rezultatele de cîntărire trebuie să fie suficient de insensibile la schimbările de poziţie ale sarcinii pe receptorul de sarcină.

1. *Instrumentul trebuie să fie sensibil la mici variaţii ale sarcinii.*
2. *Factori de influenţă şi timp*

7.1. Aparatele de clasa II, III şi IIII care pot fi utilizate în poziţii înclinate nu trebuie să fie influenţate de gradul de înclinare care poate apărea în condiţii normale de utilizare.

* 1. Aparatele trebuie să îndeplinească cerinţele metrologice în intervalul de temperatură specificat de producător. Valoarea acestui interval trebuie să fie cel puţin egală cu:
* 5 °C pentru un aparat de clasa I,
* 15 °C pentru un aparat de clasa II,
* 30 °C pentru un aparat de clasa III sau IIII.

În absenţa unei specificaţii din partea producătorului, intervalul de temperatură aplicabil este de – 10 °C până la + 40 °C.

* 1. Aparatele alimentate de la reţeaua de energie electrică trebuie să îndeplinească cerinţele metrologice în condiţiile de fluctuaţie normală a sursei de alimentare.

Aparatele care funcţionează cu alimentare de la baterie trebuie să indice dacă tensiunea scade sub valoarea minimă cerută şi trebuie, în aceste condiţii, să continue să funcţioneze corect sau să se oprească automat din funcţionare.

* 1. Aparatele electronice, cu excepţia celor de clasă I şi II, dacă e < 1 g, trebuie să îndeplinească cerinţele metrologice în condiţii de umiditate relativă înaltă, la limita superioară a intervalului lor de temperatură.
	2. Încărcarea cu o sarcină a unui instrument de clasa II, III sau IIII pentru o perioadă mare de timp, trebuie să aibă o influenţă neglijabilă asupra indicaţiei (la acea sarcină) sau asupra indicării zeroului, imediat după descărcarea sarcinii.
	3. În alte condiţii aparatele trebuie fie să îşi continue funcţionarea corectă, fie să se oprească automat din funcţionare.

**Proiectare şi fabricaţie**

1. *Cerinţe generale*

8.1. Proiectarea şi fabricaţia aparatelor trebuie să fie astfel făcute încît aparatele să îşi păstreze calităţile metrologice cînd sînt corect utilizate şi instalate şi cînd sînt utilizate într-un mediu pentru care au fost proiectate. Aparatul trebuie să indice valoarea masei.

* 1. Cînd sînt expuse la perturbaţii, aparatele electronice nu trebuie să fie afectate de defecte semnificative sau, cînd acestea apar, trebuie să le detecteze automat şi să le indice.

În condiţiile detecţiei automate a unui defect semnificativ, aparatele electronice trebuie să producă o alarmă vizuală sau auditivă care să continue pînă cînd utilizatorul ia măsurile corective sau pînă la dispariţia defectului.

8.3. Cerinţele menţionate la pct. 8.1. şi pct. 8.2. trebuie să fie îndeplinite în mod continuu pe o perioadă de funcţionare care este normală din punctul de vedere al utilizării corecte a aparatului.

Dispozitivele electronice digitale trebuie să exercite întotdeauna un control adecvat asupra funcţionării corecte a procesului de măsurare, asupra facilităţilor de indicare şi asupra stocării şi transferului tuturor datelor.

În condiţiile detecţiei automate a unei erori de durabilitate semnificative, aparatele electronice trebuie să producă o alarmă vizuală sau auditivă care să continue pînă cînd utilizatorul va lua măsuri corective sau pînă la dispariţia erorii.

8.4. Calităţile metrologice ale unui aparat electronic nu trebuie să fie influenţate nefavorabil cînd este conectat la un echipament extern printr-o interfaţă corespunzătoare.

8.5. Aparatele nu trebuie să aibă caracteristici care să poată favoriza utilizarea frauduloasă a acestora, posibilităţile utilizării incorecte accidentale trebuie reduse la maximum. Componentele care nu trebuie demontate sau reglate de utilizator trebuie protejate împotriva unor astfel de acţiuni.

8.6. Aparatele trebuie proiectate astfel încît să permită executarea rapidă a controalelor obligatorii prevăzute în Reglementare.

1. *Indicarea rezultatelor cîntăririi şi a altor valori de cîntărire*

Indicarea rezultatelor cîntăririi şi a altor valori de cîntărire trebuie să fie exactă, neambiguă şi neînşelătoare, iar dispozitivul de indicare trebuie să permită o citire uşoară a indicaţiei, în condiţii normale de utilizare.

Denumirile şi simbolurile unităţilor de măsură prevăzute la pct. 1 din prezenta anexă sînt cele ale unitãţilor legale de masă.

Indicarea rezultatului cîntăririi trebuie să fie imposibilă peste Max + 9e.

Un dispozitiv indicator auxiliar este permis numai la dreapta semnului zecimal. Un dispozitiv pentru extensia indicaţiei se poate folosi numai temporar, iar tipărirea trebuie să fie oprită pe durata funcţionării lui.

Se pot afişa şi indicaţii secundare, cu condiţia ca acestea să nu fie confundate cu indicaţiile primare.

1. *Tipărirea rezultatelor cîntăririi şi a altor valori de cîntărire*

Rezultatele tipărite trebuie să fie corecte, identificate în mod corespunzător şi neambigue. Tipărirea trebuie să fie clară, lizibilă, de neşters şi durabilă.

1. *Reglarea la nivel*

Atunci cînd este cazul, aparatele vor fi prevăzute cu un dispozitiv de reglare la nivel şi cu un indicator de nivel suficient de sensibil pentru a permite instalarea corespunzătoare.

1. *Aducerea la zero*

Aparatele pot fi prevăzute cu dispozitive de aducere la zero. Funcţionarea acestor dispozitive trebuie să realizeze cu exactitate aducerea la zero şi să nu dea rezultate de măsurare incorecte.

1. *Dispozitive de tară şi dispozitive de predeterminare a tarei*

Aparatele pot avea unul sau mai multe dispozitive de tară şi predeterminare a tarei. Funcţionarea acestor dispozitive trebuie să realizeze cu exactitate aducerea la zero şi să asigure o cîntărire netă corectă. Funcţionarea dispozitivului de predeterminare a tarei trebuie să asigure o determinare corectă a valorii nete calculate.

1. *Cerinţe suplimentare impuse aparatelor utilizate pentru vânzare directă către public, cu limita maximă de cîntărire mai mică sau egală cu 100 kg*

Aparatele utilizate pentru vânzare directă către public trebuie să afişeze toate informaţiile esenţiale despre operaţia de cîntărire şi, în cazul aparatelor care indică preţul, trebuie să îi indice clar clientului calculul preţului produsului pe care îl cumpără.

Suma de plată, dacă este indicată, trebuie să fie exactă.

Aparatele care calculează preţul trebuie să afişeze indicaţiile esenţiale într-un interval de timp suficient de lung pentru a i se permite clientului citirea lor corectă.

Aparatele care calculează preţul pot efectua şi alte funcţii în afara cîntăririi pe articol şi a calculării preţului, cu condiţia ca toate indicaţiile referitoare la ansamblul tranzacţiilor să fie imprimate clar, fără ambiguităţi şi să fie aranjate convenabil pe un bon sau pe o etichetă destinată clientului.

Caracteristicile aparatelor nu trebuie să permită apariţia în mod direct sau indirect a unor indicaţii a căror interpretare nu este uşoară ori directă.

Aparatele trebuie construite astfel încît să fie asigurată protecţia consumatorilor împotriva oricărei tranzacţii incorecte datorate proastei lor funcţionări.

Nu sînt permise dispozitive auxiliare de indicare sau dispozitive de extindere a indicaţiei.

Dispozitivele suplimentare sînt admise numai dacă ele nu conduc la o utilizare frauduloasă.

Aparatele similare cu cele utilizate în mod normal pentru vânzare direct către public, care nu satisfac cerinţele din această secţiune, trebuie să aibă lîngă afişaj o inscripţionare imposibil de şters: "Interzis pentru vânzare directă către public."

1. *Aparate pentru imprimarea preţului pe etichete*

Aparatele pentru imprimarea preţului pe etichete trebuie să corespundă cerinţelor pentru aparatele de indicare a preţului, utilizate pentru vânzare directă către public, în măsura în care aceste cerinţe sînt aplicabile aparatelor respective. Nu se admite imprimarea unui preţ pe etichetă dacă mãsurarea se efectuează sub limita minimă de cîntărire.

Anexa nr. II
la Reglementarea tehnică „Cerinţe privind

 aparate de cîntărit neautomate”

**PROCEDURI DE EVALUARE A CONFORMITĂŢII**

1. *Examinarea de tip/examinarea CE de tip*
	1. Examinarea de tip/examinarea CE de tip este procedura prin care un organism recunoscut/notificat verifică şi certifică faptul că un aparat reprezentativ dintr-o producţie luată în considerare îndeplineşte cerinţele din Reglementare aplicabile acestuia.
	2. Solicitarea pentru examinarea de tip trebuie să fie adresată de producător sau de către reprezentantul său autorizat unui singur organism recunoscut/notificat, ales de el.

Solicitarea trebuie să cuprindă:

* denumirea şi adresa producătorului, iar în cazul în care cererea este depusă de reprezentantul autorizat, numele şi adresa acestuia;
* o declaraţie scrisăreferitor la faptul că solicitarea nu a mai fost făcută şi altui organism recunoscut/notificat;
* documentaţia tehnică prevăzută la anexa III.

Solicitantul va pune la dispoziţie organismului recunoscut/notificat un aparat reprezentativ pentru producţia respectivă, denumit în continuare tip.

* 1. Organismul recunoscut/notificat:
		1. examineazã documentaţia tehnicã şi verificã dacă tipul a fost fabricat în concordanţã cu aceasta;
		2. stabileşte de comun acord cu solicitantul locul de desfăşurare a examinării şi/sau de efectuare a probelor;
		3. efectuează sau dispune să se efectueze examinarea şi/sau încercările corespunzătoare pentru a verifica dacă soluţiile adoptate de producător îndeplinesc cerinţele esenţiale, atunci când standardele la care se face referire în pct. 5 din Reglementare nu au fost aplicate;
		4. efectuează sau dispune să se efectueze examinarea şi/sau încercările corespunzătoare pentru a verifica dacă, atunci când producătorul a ales să aplice standardele prevăzutel a pct. 5 din Reglementare, acestea au fost aplicate efectiv, asigurând astfel conformitatea cu cerinţele esenţiale prevăzute în anexa nr. I.
	2. Când tipul îndeplineşte cerinţele din Reglementare, organismul recunoscut/notificat va elibera solicitantului un certificat de examinare de tip/examinare CE de tip. Certificatul trebuie sã conţin concluziile examinrii, condiţionri ale valabilitţii acestuia, dacã există, date suficiente pentru identificarea instrumentului aprobat şi, dacã este necesar, o descriere a funcţionării lui. Toate elementele tehnice relevante, de exemplu desene şi scheme de conexiuni, trebuie să fie anexate certificatului de examinare de tip/examinare CE de tip.

Certificatul are o perioadă de valabilitate de 10 ani de la data emiterii lui şi poate fi reînnoit pentru perioade ulterioare de câte 10 ani.

În eventualitatea unor schimbări fundamentale în proiectarea instrumentului, cum sînt modificãrile efectuate ca rezultat al aplicării unor tehnologii noi, valabilitatea certificatului poate fi limitată la o perioadã de 2 ani şi se poate extinde cu încă 3 ani.

1.5. Fiecare organism recunoscut/notificat pune periodic la dispoziţia Ministerului Economiei listele complete cuprinzând:

- solicitările primite pentru examinarea de tip/examinarea CE de tip;

- certificatele de examinare de tip/examinare CE de tip eliberate;

- cererile de examinare de tip/examinare CE de tip refuzate;

- completările şi amendamentele referitoare la documente deja eliberate.

Fiecare organism recunoscut/notificat trebuie să informeze de îndată Ministerul Economiei despre retragerea certificatelor de examinare de tip/examinare CE de tip.

Ministerul Economiei va pune aceste informaţii la dispoziţia organismelor recunoscute/notificate.

* 1. Celelalte organisme recunoscute/notificate pot primi copii de pe certificatele de examinare de tip/examinare CE de tip, împreună cu anexele lor, la cerere.
	2. Solicitantul trebuie să informeze de îndată organismul recunoscut/notificat care a eliberat certificatul de examinare de tip/examinare CE de tip despre orice modificare a tipului aprobat.

În cazul în care modificările tipului aprobat influenţează conformitatea cu cerinţele esenţiale prevăzute în Reglementare sau cu condiţiile de funcţionare prescrise ale instrumentului respectiv, aceste modificări trebuie să primească o aprobare suplimentară de la organismul recunoscut/notificat care a eliberat certificatul de examinare de tip/examinare CE de tip. Această aprobare suplimentară se acordă sub forma unei completări la certificatul de examinare de tip/examinare CE de tip.

1. *Declaraţia de conformitate (asigurarea calităţii producţiei)*

2.1. Declaraţia de conformitate (asigurarea calităţii producţiei) este procedura prin care producătorul care îndeplineşte obligaţiile prevãzute la pct. 2.2.declară că aparatele respective sînt conforme, când este cazul, cu tipul descris în certificatul de examinare de tip/examinare CE de tip şi satisfac cerinţele din Reglementare aplicabile acestora.

Producătorul sau reprezentantul său autorizat trebuie să aplice pe fiecare aparat marca de conformitate SM şi inscripţionările prevăzute în anexa nr. IV şi să întocmească în scris o declaraţie de conformitate.

Marca de conformitate SM trebuie să fie însoţită de numărul de identificare a organismului recunoscut, responsabil de supravegherea SM prevăzut la pct. 2.4.

2.2. Producătorul trebuie să aibă implementat în mod corespunzător un sistem al calităţii, aşa cum se prevede la pct. 2.3. şi trebuie să se supună unei supravegheri, conform prevederilor pct. 2.4.

* 1. Sistemul calităţii
		1. Producătorul trebuie să adreseze unui organism recunoscut/notificat o solicitare pentru aprobarea propriului sistem al calităţii. Această solicitare va cuprinde:
* un angajament de îndeplinire a obligaţiilor care decurg din aprobarea sistemului calităţii;
* un angajament de menţinere a sistemului calităţii aprobat, pentru a asigura în permanenţă conformitatea şi eficienţa.

Producătorul trebuie să pună la dispoziţia organismului recunoscut/notificat toate informaţiile relevante, în special documentaţia sistemului calităţii şi documentaţia de proiectare a instrumentului.

* + 1. Sistemul caliăţii asigură conformitatea aparatelor cu tipul descris în certificatul de examinare de tip/certificatul de examinare CE de tip şi cu cerinţele din Reglementare aplicabile acestora.

Toate elementele, cerinţele şi dispoziţiile adoptate de producător sînt consemnate în documente în mod sistematic şi ordonat sub formă de politici, proceduri şi instrucţiuni scrise. Documentaţia sistemului de calitate permite o interpretare consecventă a programelor, planului, manualelor şi înregistrărilor calităţii.

Documentaţia cuprinde, în special, o descriere adecvată a:

* obiectivelor calităţii şi a structurii organizaţionale, a responsabilităţilor şi atribuţiilor conducerii referitoare la calitatea produsului;
* procesului de fabricaţie, tehnicelor de control al calităţii şi de asigurare a calităţii, a proceselor şi a acţiunilor sistematice care vor fi folosite;
* examinărilor şi a încercărilor care vor fi efectuate înainte, în timpul şi după fabricaţie, precum şi a frecvenţei cu care vor fi efectuate;
* înregistrărilor calităţii, precum rapoarte de inspecţie şi date ale încercărilor, date privind etalonarea, rapoarte privind calificarea personalului etc.;
* mijloacelor de monitorizare privind atingerea calităţii cerute a produsului şi funcţionarea eficace a sistemului de calitate.

2.3.3. Organismul recunoscut/notificat, conform documentelor normative aplicabile, trebuie să examineze şi să evalueze sistemul calităţii pentru a determina dacă sînt respectate cerinţele prevăzute la pct. 2.3.2. Se consideră conforme cu aceste cerinţe acele sisteme ale calităţii care sînt conforme cu specificaţiile corespunzătoare ale standardului naţional ce pune în aplicare standardul armonizat corespunzător.

Organismul recunoscut/notificat comunică decizia sa producătorului şi informează despre aceasta celelalte organism recunoscute/notificate. Comunicarea către producător cuprinde concluziile examinării şi, în cazul refuzului, justificarea deciziei.

* + 1. Producătorul sau reprezentantul său autorizat trebuie să informeze organismul recunoscut/notificat care a aprobat sistemul calităţii despre orice reactualizare a acestuia, determinată de schimbările survenite datorită noilor tehnologii utilizate şi noilor concepţii de calitate sau altor cauze.
		2. Orice organism recunoscut/notificat informează celelalte organisme recunoscute/notificate în legătură cu aprobările sistemului de calitate pe care le-a refuzat, suspendat, retras sau restricţionat în alt mod şi, la cerere, în legătură cu aprobările sistemului de calitate pe care le-a emis.
	1. Supravegherea

2.4.1. Scopul supravegherii este să asigure că producătorul îndeplineşte corespunzător obligaţiile ce decurg din aprobarea sistemului calităţii.

2.4.2. În scopul evaluării, producătorul permite organismului recunoscut/notificat accesul la amplasamentele de fabricaţie, de inspecţie, de încercare şi de depozitare, oferind acestuia toate informaţiile necesare, în special:

* documentaţia sistemului calităţii;
* documentaţia tehnică;
* înregistrările privind calitatea, de exemplu: rapoarte de inspecţie, date cu privire la încercări şi etalonări, rapoarte de calificare a personalului implicat şi altele asemenea.

Organismul recunoscut/notificat are obligaţia să efectueze periodic audituri pentru a se asigura că producătorul menţine şi aplică sistemul de management al calităţii şi prezintă producătorului un raport de audit.

Organismul recunoscut/notificat poate efectua vizite inopinate la producător. Pe durata acestor vizite organismul recunoscut/notificat poate efectua audituri complete sau parţiale. Organismul recunoscut/notificat trebuie să înainteze producătorului un raport cu privire la vizita efectuată, sau, acolo unde este cazul un raport de audit.

2.4.3. Organismul recunoscut/notificat trebuie să se asigure că producătorul menţine şi aplică sistemul calităţii aprobat.

1. *Verificarea*

3.1. Verificarea este procedura prin care producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia asigură şi declarăcă aparatele care au fost verificate în conformitate cu pct. 3.3. sînt conforme, când este cazul, cu tipul descris în certificatul de examinare de tip/examinare CE de tip şi satisfac cerinţele din Reglementare aplicabile acestora.

3.2. Producătorul va lua toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricaţie să asigure conformitatea aparatelor cu tipul descris în certificatul de examinare de tip/examinare CE de tip şi cu cerinţele din Reglementare aplicabile acestora. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia trebuie să aplice marca de conformitate SM pe fiecare aparat şi să întocmească în scris o declaraţie de conformitate.

3.3. Organismul recunoscut/notificat trebuie să efectueze examinările şi încercările necesare în scopul verificării conformităţii aparatului cu cerinţele din Reglementare, prin examinarea şi încercarea fiecărui aparat, conform prevederilor pct. 3.5.

3.4. Pentru aparatele prevăzute la cap. 1, pct. 2 din Reglementare, care nu fac obiectul examinării de tip/examinării CE de tip, documentaţia tehnică prevăzută la anexa nr. III trebuie să fie pusă la dispoziţie organismului recunoscut/notificat, în cazul în care acesta o solicită.

3.5. Verificarea prin controlul şi încercarea fiecărui aparat.

3.5.1. Fiecare aparat va fi examinat şi se vor efectua încercările corespunzătoare, astfel cum se prevede în standardele menţionate la pct. 5 din Reglementare, sau încercări echivalente, în vederea verificării conformităţii aparatului cu tipul descris în certificatul de examinare de tip/examinare CE de tip şi cu cerinţele din Reglementare aplicabile acestuia.

3.5.2. Organismul recunoscut/notificat emite un certificat de conformitate referitor la examinările şi încercările efectuate şi aplică numărul său de identificare pe fiecare aparat a cărui conformitate cu cerinţele a fost stabilită sau dispune aplicarea acestui număr sub responsabilitatea sa.

3.5.3. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia va lua măsurile necesare pentru a putea furniza la cerere certificatele de conformitate eliberate de organismul recunoscut/notificat.

*4. Verificarea unităţii de produs*

4.1. Verificarea unităţii de produs este procedura prin care producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia asigură şi declară că aparatul, proiectat special pentru o aplicaţie anume, pentru care s-a emis certificatul prevăzut la pct. 4.2. sau reprezentantul autorizat al acestuia va aplica marca de conformitate SM pe aparat şi va întocmi în scris o declaraţie de conformitate.

4.2. Organismul recunoscut/notificat va examina aparatul şi va efectua încercările necesare conform standardelor prevăzute la pct. 5 din Reglementare sau va efectua încercări echivalente, pentru a garanta conformitatea cu cerinţele relevante din Reglementare.

Organismul recunoscut/notificat emite un certificat de conformitate referitor la examinările şi încercările efectuate şi aplică numărul său de identificare pe aparatul a cărui conformitate cu cerinţele a fost stabilită sau dispune aplicarea acestui număr sub responsabilitatea sa.

4.3. Documentaţia tehnică referitoare la proiectarea aparatului, prevăzută la anexa nr. III, are scopul să permită evaluarea conformităţii cu cerinţele din Reglementare şi înţelegerea proiectării, fabricaţiei şi funcţionării aparatului. Documentaţia tehnică trebuie să fie pusă la dispoziţie organismului recunoscut/notificat.

4.4. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia va lua măsurile necesare pentru a putea furniza, la cerere, certificatele de conformitate emise de organismul recunoscut/notificat.

*5. Dispoziţii comune*

5.1. Procedurile de evaluare a conformităţii prevăzute la pct. 4.2., 4.3. şi 4.4. pot fi efectuate la locul de producţie sau în orice alt loc, dacă transportul la locul de utilizare nu necesită demontări ale aparatului, dacă punerea în funcţiune la locul de utilizare nu necesită asamblarea aparatului sau alte operaţiuni tehnice de instalare care pot afecta performanţele aparatului şi dacă valoarea constantei gravitaţionale la locul de punere în funcţiune este luată în considerare sau dacă performanţele aparatului nu sînt afectate de variaţia câmpului gravitaţional. În toate celelalte cazuri ele trebuie fãcute la locul de utilizare a aparatului.

5.2. Dacă performanţele aparatului sînt sensibile la variaţiile câmpului gravitaţional, procedurile la care se face referire la pct. 5 pot fi aplicate în douã etape. Etapa a doua trebuie să cuprindă toate examinările şi încercările care au rezultatele dependente de constanta câmpului gravitaţional, iar prima etapă trebuie să cuprindă toate celelalte examinări şi încercări. A doua etapă trebuie efectuată la locul de utilizare a aparatului. În acest caz, prin expresia la locul de utilizare a aparatului se înţelege în zona de câmp gravitaţional de utilizare a aparatului.

5.2.1. În cazul în care un producător a optat pentru realizarea în două etape a uneia dintre procedurile menţionate la pct. 5 şi dacă aceste două etape sînt efectuate de părţi diferite, un aparat care a fost supus primei etape a procedurii respective trebuie să aibă inscripţionat numărul de identificare a organismului recunoscut/notificat implicat în această etapă.

5.2.2. Organismul recunoscut/notificat care a executat prima etapă a procedurii trebuie să elibereze pentru fiecare aparat un certificat care să conţină datele necesare de identificare a acestuia şi să specifice examinările şi încercările pe care le-a efectuat.

Partea care execută a doua etapă a procedurii trebuie să efectueze acele examinări şi încercări care nu au fost executate.

Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia asigură punerea la dispoziţie, la cerere certificatele de conformitate eliberate de organismele recunoscute/notificate.

5.2.3. Producătorul care a ales în prima etapă declaraţia de conformitate (asigurarea calităţii producţiei) va putea utiliza fie aceeaşi procedură în etapa a doua, fie să continue în etapa a doua cu procedura de verificare a produsului.

5.2.4. Marca de conformitate SM se aplică pe aparat după încheierea etapei a doua, împreună cu numărul de identificare a organismului recunoscut/notificat implicat în etapa a doua.

Anexa nr. III
la Reglementarea tehnică „Cerinţe privind

 aparate de cîntărit neautomate”

**DOCUMENTAŢIA TEHNICÃ**

Documentaţia tehnicã a aparatului va conţine informaţii care sã permită înţelegerea proiectului, fabricaţia şi funcţionarea aparatului, precum şi efectuarea evaluării conformităţii aparatului cu cerinţele din Reglementare.

Documentaţia tehnică va conţine următoarele documente necesare pentru evaluarea conformităţii:

* o descriere generală a tipului;
* proiecte şi schiţe de fabricaţie, precum şi planuri ale componentelor, ale subansamblurilor, ale circuitelor etc.;
* descrierile şi explicaţiile necesare pentru înţelegerea celor menţionate anterior, inclusiv modul de funcţionare a aparatului;
* lista standardelor prevăzute la pct. 5 din Reglementare aplicate integral sau parţial, şi descrierea soluţiilor adoptate pentru a respecta cerinţele esenţiale în cazul în care aceste standard nu au fost aplicate ;
* rezultatele calculelor de proiectare şi ale examinărilor etc.;
* rapoartele de încercare;
* certificatele de examinare de tip/examinare CE de tip şi rezultatele încercărilor corespunzătoare privind aparatele care conţin componente identice cu cele din proiect.

Anexa nr. IV
la Reglementarea tehnică „Cerinţe privind

 aparate de cîntărit neautomate”

**MARCAJE ŞI INSCRIPŢIONĂRI**

* + - 1. Aparatele care fac obiectul unei proceduri de evaluare a conformitãţii conform anexei nr. II
	1. Aceste aparate trebuie să aibă aplicate:

(a) marca de conformitate SM, care include simbolul SM aşa cum este descris la pct. 1.6. urmat de numărul de identificare ale organismului recunoscut/notificat care a realizat evaluarea conformităţii. Marca de conformitate SM se aplică împreună cu marcajul CE, în cazul introducerii pe piaţă a acestor aparate, fabricate în statele membre ale UE.

Marca de conformitate SM se aplică de către producător sau reprezentantul autorizat al acestuia pînă la introducerea aparatelor pe piaţă şi/sau pînă la punerea în funcţiune;

Marca şi marcajul menţionat mai sus şi inscripţionările trebuie aplicate pe aparat distinct, grupate împreunã;

(b) etichetã cu fond verde, de formă pătrată, cu dimensiunile de cel puţin 12,5 mm x 12,5 mm, cu litera majusculă "M" imprimată în negru;

(c) următoarele inscripţionări:

- numãrul certificatului de examinare de tip, unde este cazul;

- sigla sau denumirea producătorului;

- clasa de exactitate, inclusă într-un oval sau între două linii paralele orizontale unite prin două jumătăţi de cerc;

- limita maximă de cântărire sub forma Max ...;

- limita minimã de cântărire sub forma Min ...;

- diviziunea de verificare sub forma e =...;

- ultimele douã cifre ale anului în care a fost aplicată marca de conformitate SM;

şi în plus, când este cazul:

- numărul seriei aparatului;

- pentru aparatele construite din unităţi separate care se asamblează, marca de identificare pe fiecare subansamblu;

- diviziunea de verificare, dacă d este diferit de e, sub forma d =...;

- efectul maxim aditiv de tară, sub forma T = +...;

- efectul maxim substractiv de tară, dacă este diferit de Max, sub forma T = -...;

- valoarea diviziunii tarei, dacă este diferită de d, sub forma d(T) =...;

- sarcina limitã (atunci când constructorul a prevăzut o limită mai mare decât Max + T), sub forma Lim =...;

- limitele particulare de temperaturã între care aparatul satisface condiţiile de bună funcţionare, sub forma... °C/...°C;

- raportul dintre receptoarele de greutăţi şi sarcină.

1.2. Aparatele trebuie să aibă facilităţi corespunzătoare pentru aplicarea mărcii de conformitate SM şi/sau aplicarea inscripţionărilor. Marca şi inscripţionările trebuie aplicate astfel încât să fie imposibilă îndepărtarea lor de pe aparat fără distrugerea acestora. Marca şi inscripţionările trebuie sã fie vizibile atunci când aparatul este în poziţia sa normalã de funcţionare.

1.3. Când se utilizează o plăcuţă cu inscripţionări, ea trebuie să permitã sigilarea sa, cu excepţia cazului în care nu poate fi înlocuită fără a fi distrusă. Dacă plăcuţa este sigilabilă, trebuie să fie posibilă aplicarea pe ea a unei mărci de control.

* 1. Inscripţionările Max, Min, e şi d trebuie, de asemenea, plasate lângă afişaj.
	2. Fiecare dispozitiv de mãsurare a sarcinii, care este sau poate fi conectat la unul sau mai multe receptoare de sarcină, trebuie să aibă inscripţionările referitoare la receptoarele de sarcină respective.

1.6. Marca de conformitate conţine iniţialele ”SM” şi forma prezentată în figura nr. 1

Figura nr. 1

1. Alte aparate

Aparatele utilizate în aplicaţiile prevăzute cap. 1, pct.2 din Reglementare trebuie să aibă inscripţionate:

* marca sau denumirea producătorului;××
* limita maximă de cântărire, sub forma Max.... .

Aceste aparate nu trebuie să aibă eticheta la care se face referire la pct. 1, lit. b) din anexă.

1. Simbolul de utilizare restrictivă specificat la pct. 11 din Reglementare

Simbolul de utilizare restrictivă este reprezentat prin litera "M" colorată în negru, tăiată de două diagonale care se intersectează. Acest simbol este tipărit pe o etichetă cu fond roşu, de forma unui pătrat cu laturile de cel puţin 25 mm × 25 mm.