

Проект Технического регламента Российской Федерации «Весы неавтоматического действия»

Проект технического регламента разработан:

ООО «ОКБ Веста» (гл. метролог, Быкова Марина Андреевна (e-mail: m.a.bykova@okbvesta.ru),
Межрегиональная ассоциация производителей весоизмерительной техники (МАПВТ)
(e-mail: info@rapwt.ru).

Раздел 1. Область применения технического регламента и объекты технического регулирования

1 Объектами настоящего технического регламента «Весы неавтоматического действия» (далее – технический регламент) являются средства измерений неавтоматического действия, служащие для определения массы объекта, именуемые в дальнейшем «весы».

Требования настоящего технического регламента распространяются на весы:

1) предназначенные для использования в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений, а именно при:

- а) определении массы для коммерческих операций;
- б) определении массы для вычисления размера пошлины, платы за услуги, налога, скидки, штрафа, компенсации, возмещения убытков и подобных типов платежей;
- в) определении массы в целях выяснения соответствия законам и правилам; для экспертных оценок при судопроизводстве;
- г) определении массы в медицинской практике при взвешивании пациентов в целях наблюдения, диагностики и лечения;
- д) определении массы при изготовлении лекарственных препаратов в аптеках и определении массы в анализах, производимых в медицинских и фармацевтических лабораториях;
- е) определении по массе цены при розничных продажах и расфасованной в упаковки продукции

2) предназначенные для использования вне сферы государственного регулирования обеспечения единства измерений - при остальных операциях взвешивания, не перечисленных в подпункте 1).

2 Весы, предназначенные для применения в сфере государственного регулирования, (подпункт 1) пункта 1 раздела 1) являются объектом процедур подтверждения соответствия настоящему техническому регламенту.

3 Идентификация весов производится по маркировке, нанесенной на весы, по сопроводительной (эксплуатационной) документации, прилагаемой к весам, а в сфере государственного регулирования также по описанию типа, являющемуся обязательным приложением к свидетельству об утверждении типа (если применимо).

4 Настоящий технический регламент принят в целях защиты жизни или здоровья граждан, имущества физических или юридических лиц, государственного или муниципального имущества от последствий недостоверных результатов измерений, выполненных с применением весов неавтоматического действия, а также для предупреждения действий, вводящих в заблуждение приобретателей, и устанавливает необходимые требования к весам неавтоматического действия.

5 Основным опасным фактором (риском) причинения вреда жизни или здоровью граждан, имуществу физических или юридических лиц, государственному или муниципальному имуществу от недостоверных результатов измерений, выполненных с применением весов неавтоматического действия, которого следует избегать, является выпуск в обращение на территории Российской Федерации весов неавтоматического действия, не соответствующих требованиям настоящего технического регламента.

6 Настоящий технический регламент устанавливает обязательные для применения и соблюдения требования к весам неавтоматического действия (независимо от страны происхождения), выпускаемым в обращение на территории Российской Федерации, к маркировке весов, к сопроводительным (эксплуатационным) документам, а также устанавливает положения, относящиеся к оценке соответствия весов требованиям настоящего технического регламента.

7 Требования настоящего Технического регламента не распространяются на весы, ввозимые на период проведения выставок, научных симпозиумов и других мероприятий, предусматривающих временный ввоз весов не в измерительных целях на территорию Российской Федерации с последующим вывозом.

Раздел 2. Термины и определения

8 В настоящем техническом регламенте используются термины и определения, установленные Федеральными Законами Российской Федерации от 26 июня 2008 года N 102-ФЗ «Об обеспечении единства измерений» и от 27 декабря 2002 года N 184-ФЗ «О техническом регулировании» (в ред. Федерального закона от 28.09.2010 № 243-ФЗ), а также следующие:

1) **ввод в эксплуатацию** – момент первого использования средства измерений конечным потребителем в целях, для которых оно разработано;

2) **весоизмерительное устройство** - часть весов, предназначенная для измерения массы нагрузки с помощью устройства уравнивания силы, действующей со стороны грузопередающего устройства и показывающего или печатающего устройства;

3) **весы** - средство измерений, предназначенное для определения массы тела через силу тяжести, воздействующую на это тело;

4) **весы неавтоматического действия** – весы, требующие вмешательства оператора во время процесса взвешивания для принятия решения о приемлемости результата взвешивания;

5) **весы, предназначенные для использования при прямой продаже населению** - весы, используемые при выполнении следующих условий:

- операция взвешивания выполняется для и одновременно с торговой сделкой, при которой товары покупаются или продаются по массе частным лицом, являющимся конечным потребителем;
- покупатель присутствует во время выполнения операции взвешивания;
- все аспекты (детали) торговой сделки завершаются в данное время и в данном месте.

6) **весы с вычислением стоимости** - весы, которые по массе продукта и цене за единицу продукта вычисляют стоимость, подлежащую оплате;

7) **вспомогательное показывающее устройство** - рейтер, или устройство интерполяции отсчета (верньер или нониус), или дополнительное показывающее устройство, или показывающее устройство с отличающимся делением шкалы;

8) **вторичное показание** - показание, обозначения и символы, которые не относятся к первичному показанию;

9) **выпуск в обращение** – отправка продукции со склада изготовителя (уполномоченного представителя) для размещения на рынке;

10) **грузопередающее устройство** - часть весов, предназначенная для передачи силы от грузоприемного устройства весоизмерительному устройству;

11) **грузоприемное устройство** - часть весов, предназначенная для принятия нагрузки;

12) **диапазон взвешивания** - диапазон между минимальной и максимальной нагрузками;

13) **изготовитель** – юридическое или физическое лицо в качестве индивидуального предпринимателя, документально удостоверяющее, что объект технического регулирования является результатом его деятельности, представленным в материально-вещественной форме и предназначенным для дальнейшего использования в хозяйственных или иных целях;

14) **класс точности** - обобщенная характеристика данного типа средства измерений, как правило, отражающая уровень их точности, выражаемая пределами допускаемых основной и дополнительных погрешностей, а так же другими характеристиками, влияющими на точность;

15) **максимальная нагрузка Max** - максимальное значение нагрузки без учета диапазона компенсации массы тары;

16) **масса нетто** - показание нагруженных весов после включения устройства тарирования;

17) **масса тары** - масса нагрузки, определяемая устройством взвешивания тары;

18) **минимальная нагрузка Min** - значение нагрузки, ниже которой результат взвешивания может иметь чрезмерную относительную погрешность;

19) **многодиапазонные весы** - весы, которые имеют одно грузоприемное устройство, два или более диапазона взвешивания с различными ценами деления и максимальными нагрузками, а каждый диапазон взвешивания которых охватывает область от нуля до его максимального значения;

20) **многоинтервальные весы** - весы, которые имеют один диапазон взвешивания, разделенный на отдельные интервалы, каждый из которых имеет свою цену деления, и автоматически устанавливается в зависимости от нагрузки, как при ее увеличении, так и уменьшении;

21) **модуль** - идентифицируемый функциональный узел, выполняющий определенную функцию или функции, который может быть отдельно оценен в соответствии с определенными метрологическими и техническими требованиями;

22) **нормальное положение** - положение весов, при котором их настраивают для применения;

23) **нормальные условия** - совокупность установленных значений влияющих факторов, при которых правомерно проводить сравнение результатов измерений;

24) **обращение весов на рынке** - процесс смены субъекта хозяйственной деятельности, использующего весы. Обращение на рынке включает стадии: размещение на рынке, ввод в

эксплуатацию, применение по назначению, техническое обслуживание, ремонт, хранение, вывод из эксплуатации и утилизацию;

25) **оценочные весы** - весы, которые приписывают результат взвешивания одному из заданных диапазонов для определения тарифа или пошлины (например, почтовые весы, весы для взвешивания мусора и т.п.);

26) **ошибка** – разность между погрешностью и основной погрешностью весов;

27) **первичное показание** - показание, обозначения и символы, на которые распространяются требования настоящего технического регламента;

28) **поверочное деление** (e) - величина, выраженная в единицах массы и применяемая для классификации и при поверке весов;

29) **погрешность долговечности** - разность между основной погрешностью весов после некоторого периода эксплуатации и их первоначальной основной погрешностью;

30) **погрешность долговечности существенная** - погрешность долговечности, превышающая e ;

31) **погрешность округления показания весов с цифровой индикацией** - разность между показанием и результатом взвешивания, который был бы получен на весах с аналоговой индикацией;

32) погрешность основная – погрешность, определенная при нормальных условиях;

33) **погрешность показания** – разность между показанием весов и истинным значением измеряемой условной массы;

34) **показывающее устройство** - устройство, выдающее результат взвешивания в визуальной форме;

35) **показывающее устройство с отличающимся делением шкалы** - цифровое показывающее устройство, у которого последняя цифра после десятичного знака имеет четкое отличие от других цифр;

36) **показывающее устройство с расширением** - показывающее устройство, в котором по ручной команде временно значение цены деления d может быть заменено на значение меньшее поверочного деления e ;

37) **помеха** - влияющая величина, имеющая значение, лежащее в установленных нормативно-техническим документом пределах, но за пределами назначенных условий эксплуатации весов;

38) **предел допускаемой погрешности (mpe)** - максимальная разность (положительная или отрицательная) между показанием весов и соответствующим истинным значением, задаваемым эталонными гирями, устанавливаемая нормативно-техническим документом для весов, находящихся в нормальном положении и имевших до нагружения нулевые показания;

39) **промах** - ошибка, превышающая значение поверочного деления e .

40) **портативные весы для взвешивания дорожных транспортных средств** - весы с грузоприемным устройством в виде одной или нескольких платформ, определяющие общую массу дорожного транспортного средства и имеющие конструкцию, позволяющую перемещать их в другое место;

41) **размещение весов на рынке** – действие, направленное на обеспечение наличия весов на рынке, в том числе их хранение в целях распространения, предложения посредством продажи или любой другой формы передачи весов, платной или безвозмездной;

42) **тип** - определенная модель весов или модуля (включая семейство весов или модулей) у которых все элементы, влияющие на метрологические свойства, охарактеризованы соответствующим образом;

43) **точность** - одна из характеристик качества измерения, отражающая близость к нулю погрешности результата измерений;

44) **уполномоченный представитель** – юридическое или физическое лицо в качестве индивидуального предпринимателя, в письменной форме уполномоченное изготовителем действовать от его имени для специальных задач в рамках данного технического регламента.

Примечание 1: Представительство изготовителя для сбыта и ремонта весов не рассматривается как уполномоченный представитель в рамках данного технического регламента.

Примечание 2: Уполномоченный представитель не может передать другому лицу полученные от изготовителя полномочия. Это право и ответственность изготовителя.

45) **устройство тарирования** - устройство для установки показания на ноль, когда на грузоприемном устройстве находится нагрузка:

- без изменения диапазона взвешивания для нагрузок массой нетто (устройство компенсации массы тары),

- с уменьшением диапазона взвешивания для нагрузок массой нетто (устройство выборки массы тары);

46) **устройство установки нуля** - устройство для установки показания весов на ноль при отсутствии нагрузки на грузоприемном устройстве;

47) **устройство установки по уровню** - устройство для установки весов в их нормальное положение;

48) **цена деления (шкалы) действительная (d)** - разность, выраженная в единицах массы, между двумя значениями, соответствующими двум соседним отметкам шкалы для аналоговой индикации или следующими друг за другом показаниями для цифровой индикации;

49) **число поверочных делений n** - отношение значения максимальной нагрузки к значению поверочного деления

$$n = \text{Max}/e.$$

Раздел 3. Условия обращения весов на рынке Российской Федерации

9 Весы, выпускаемые в обращение на рынок Российской Федерации, должны соответствовать требованиям настоящего технического регламента и применимых к ним других технических регламентов.

10 Единственное требование, предусмотренное настоящим техническим регламентом для весов, перечисленных в подпункте 2) пункта 1 раздела 1 – весы должны нести на себе торговую марку изготовителя или его наименование и значение максимальной нагрузки, при этом знак обращения на рынке Российской Федерации на такие весы не наносится.

11 При установлении соответствия требованиям других применимых к весам технических регламентов, весы маркируются знаком обращения на рынке и допускаются к свободному обращению на рынке.

В сопроводительной (эксплуатационной) документации должны быть приведены сведения о соответствии техническому(им) регламенту(ам).

12 Весы, предназначенные для применений, перечисленных в подпункте 1) пункта 1 раздела 1 должны удовлетворять основным требованиям настоящего технического регламента. Эти весы являются объектом оценки соответствия требованиям настоящего технического регламента, и после подтверждения соответствия они маркируются знаком обращения на рынке и дополнительным метрологическим знаком (зеленый квадрат с буквой М), указанным в пункте 1.1 приложения 4.

В сопроводительной (эксплуатационной) документации должны быть приведены сведения о соответствии настоящему техническому регламенту.

13 Устройства, которые подсоединены к весам или входят в состав весов, маркированных знаком обращения на рынке, но сами устройства не проходили процедуру оценки соответствия, должны быть помечены знаком, ограничивающим их применение (красный квадрат с перечеркнутой буквой М, указанным в пункте 3 приложения 4). Эти устройства не могут использоваться для применений, перечисленных в подпункте 1) пункта 1 раздела 1.

Исключения – устройство, дублирующее показания, принтер или устройство хранения данных. Исключения не распространяются на весы, используемые при прямой продаже населению.

14 Если весы состоят из набора модулей и периферийных устройств, работающих совместно, то знак обращения на рынке и метрологический знак наносятся только на основной модуль.

15 Ответственность за нанесение маркировки лежит на изготовителе весов. Право нанесения маркировки соответствия может быть передано уполномоченному представителю.

16 Весы, предназначенные для применений, перечисленных в подпункте 1) пункта 1 раздела 1, находящиеся в обращении на рынке Российской Федерации должны подвергаться поверке. Ответственность за прохождение периодической поверки несет юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, применяющее весы по назначению.

Раздел 4. Основные требования к весам

17 Требования к метрологическим характеристикам

1) Единицы измерений

В качестве единиц измерений массы, которые должны быть применены в весах, следует использовать: килограмм, кг (kg); микрограмм, мкг (μg), миллиграмм, мг (mg); грамм, г (g) и тонну, т (t).

Для специального применения, например, при торговле драгоценными камнями, в качестве единицы измерения может служить метрический карат (1 кар = 0,2 г). Обозначение карата – кар (ct).

2) Классы точности

Установлены следующие классы точности:

I - специальный

II – высокий

III – средний

III- обычный

Характеристики весов в зависимости от указанных классов точности приведены в

приложении 1 настоящего Технического регламента

3) Поверочное деление и действительная цена деления шкалы

Действительная цена деления шкалы (d) и поверочное деление (e) должны быть установлены из ряда:

1×10^k , 2×10^k , или 5×10^k единиц массы,

где k - положительное или отрицательное целое число или нуль.

Для всех весов, кроме весов со вспомогательным показывающим устройством, должно выполняться равенство:

$$d = e$$

Для весов со вспомогательным показывающим устройством должны выполняться следующие соотношения:

$$e = 10^k \text{ кг,}$$

где k - положительное или отрицательное целое число или нуль.

$$d < e \leq 10 d$$

за исключением весов I класса с $d < 10^{-4}$ г, для которых $e = 10^{-3}$ г.

4) Градация весов по диапазонам взвешивания

а) Весы с одним диапазоном взвешивания

Весы, имеющие вспомогательное показывающее устройство, должны принадлежать классу I или II. Для таких весов значение минимальной нагрузки определяется через действительную цену деления d : в последней колонке таблицы 2 поверочное деление e должно быть заменено на действительную цену деления шкалы d .

Если $d < 10^{-4}$ г, то максимальная нагрузка для весов класса I может быть меньше $50\,000e$.

б) Многодиапазонные весы

Весы могут иметь несколько диапазонов взвешивания, при условии, что диапазоны четко обозначены. Каждый индивидуальный диапазон взвешивания классифицируется в соответствии с подпунктом а). Если диапазоны взвешивания попадают в разные классы точности, то весы должны удовлетворять требованиям, которые применимы к этим классам.

в) Многоинтервальные весы

Весы с одним диапазоном взвешивания могут иметь несколько интервалов взвешивания (многоинтервальные весы).

Многоинтервальные весы не должны иметь вспомогательное показывающее устройство.

Каждый интервал взвешивания многоинтервальных весов характеризуется своим:

- поверочным делением e_i , $e_{i+1} > e_i$
- своей максимальной нагрузкой Max_i , $Max_i = Max$
- своей минимальной нагрузкой Min_i , $Min_i = Max_{i-1}$ и $Min_1 = Min$,

где $i = 1, 2, \dots, g$,

i -номер интервала взвешивания,

g - общее количество интервалов взвешивания.

Все нагрузки это – нагрузки нетто независимо от значения массы тары.

Интервалы взвешивания классифицируются в соответствии с приложением 2. Все интервалы взвешивания должны попасть в один и тот же класс и это будет класс точности весов.

5) Точность

а) При проведении процедур по установлению соответствия погрешность показаний не должна превышать пределов допускаемой погрешности, приведенных в приложении 3 к настоящему Техническому регламенту. При цифровой индикации погрешность показаний должна быть откорректирована на погрешность округления.

б) Пределы допускаемой погрешности применимы к значениям массы нетто и значениям массы тары для всех возможных нагрузок, за исключением предварительно заданной массы тары.

в) Пределы допускаемой погрешности в эксплуатации равны удвоенным пределам допускаемой погрешности, указанным в приложении 3.

г) Результаты взвешивания на весах должны быть повторяемыми и воспроизводимыми с помощью других показывающих устройств или способов уравновешивания.

д) Результаты взвешивания не должны сильно меняться при изменении положения нагрузки на грузоприемном устройстве.

е) Весы должны реагировать на малые изменения нагрузки.

ж) Предел допускаемой погрешности модуля, оцениваемого отдельно, должен составлять долю от предела допускаемой погрешности весов в сборе.

Погрешность любого модуля должна соответствовать классу точности и числу поверочных делений весов, собранных из модулей.

Модули должны быть совместимы.

6) Влияющие факторы и время

а) Весы классов II, III и IIII, допускающие эксплуатацию в наклонном положении, должны быть достаточно нечувствительны к степени наклона, который может возникать в условиях нормальной установки.

б) Весы должны удовлетворять метрологическим требованиям в диапазоне температур, установленном изготовителем. Диапазон температур должен быть не менее:

5 °С для весов класса I

15 °С для весов класса II

30 °С для весов классов III и IIII

Если диапазон температур изготовителем не указан, то он принимается равным от минус 10 °С до + 40 °С.

в) Весы, работающие от электросети, должны удовлетворять метрологическим требованиям при условии соответствия качества электроэнергии установленным нормам.

г) Весы, питание которых осуществляется от автономных источников, должны показывать снижение рабочего напряжения питания ниже минимально допустимого и при этом они могут продолжать корректно работать или выключаться.

д) Электронные весы, кроме весов I и II классов точности, у которых $e < 1$ г, должны удовлетворять метрологическим требованиям в условиях повышенной влажности при верхнем пределе температурного диапазона.

е) Нагружение весов классов II, III и IIII на длительный период времени должно оказывать незначительное влияние на показание нагруженных весов или на показание весов сразу после снятия нагрузки.

ж) При других условиях весы должны или продолжать корректно работать, или автоматически отключиться.

18 Требования к конструкции и устройству весов

1) Конструкция и устройство весов должны быть такими, чтобы весы сохраняли свои метрологические свойства при правильной установке и эксплуатации в условиях, для которых они предназначены. Значение массы должно отображаться на показывающем устройстве.

2) Если электронные весы не защищены от помех, то они или не должны иметь показаний, проявляющихся как промахи, или должны автоматически отключиться.

При автоматическом распознавании промаха электронные весы должны подавать визуальный или звуковой сигнал, который продолжается до тех пор, пока пользователь не предпримет корректирующих мер или пока промах не исчезнет.

3) Требования подпунктов 1) и 2) должны выполняться в течение всего срока службы весов.

Цифровые электронные устройства должны всегда подвергаться соответствующему контролю за правильностью выполнения измерительного процесса, характеристиками индикации и за сохранением и передачей всех данных.

4) При автоматическом распознавании существенной погрешности долговечности электронные весы должны подавать визуальный или звуковой сигнал, который продолжается до тех пор, пока пользователь не предпримет корректирующих мер или пока погрешность не исчезнет.

5) Если к электронным весам через соответствующий интерфейс подключено внешнее оборудование, то метрологические свойства весов не должны ухудшаться.

6) Весы не должны иметь свойств, которые провоцируют неправомерное применение, а возможности неумышленного неправильного использования должны быть сведены к минимуму. Элементы и устройства, которые пользователь не должен разбирать или регулировать, должны быть защищены от этих действий, а факт проведения несанкционированных действий должен быть очевиден.

На весах I класса устройство регулировки чувствительности (юстировки) может быть незащищенным.

7) Весы должны быть сконструированы так, чтобы была возможность выполнить проверки, предписанные данным техническим регламентом.

19 Отображение результатов взвешивания и других показаний

Отображения результатов взвешивания и других значений массы должны быть четкими и недвусмысленными и они не должны вводить в заблуждение; показывающее устройство должно давать возможность легко считывать показания при нормальных условиях эксплуатации.

Обозначения и символы единицы массы должны соответствовать принятым в Российской Федерации нормативным документам.

Не должно быть показаний, превышающих M_{\max} на величину большую $9e$.

Вспомогательное показывающее устройство допускается только справа от десятичного знака.

Показывающее устройство с расширением может использоваться только временно, распечатка результата во время работы устройства должна быть невозможна.

Вторичные показания могут быть только в том случае, если исключена возможность путаницы их с первичными показаниями.

20 Распечатка результатов взвешивания и других показаний

Распечатанные результаты должны быть идентичными показаниям весов, соответствующим образом идентифицированными и недвусмысленными.

Распечатка должна быть четкой, понятной, не стираемой и долговечной.

21 Установка по уровню

При необходимости весы должны быть оборудованы устройством установки по уровню и индикатором уровня, достаточно чувствительным, чтобы делать возможной точную установку по уровню.

22 Установка показаний на нуль

Весы могут быть оборудованы устройствами установки показаний на нуль. Работа этих устройств заключается в точной установке нулевых показаний и не должна приводить к неверным результатам измерения массы.

23 Устройства тарирования и предварительного задания массы тары

Весы могут иметь одно или более устройств тарирования и устройство предварительного задания массы тары. Работа устройств тарирования заключается в точной установке нулевых показаний и правильном измерении массы нетто. Работа устройства предварительного задания массы тары заключается в правильном вычислении массы нетто.

24 Дополнительные требования к весам, предназначенным для использования при прямой продаже населению с максимальной нагрузкой не более 100 кг

Весы, предназначенные для использования при прямой продаже населению, должны показывать всю основную информацию о процессе взвешивания и в случае весов, показывающих цену, должны понятно показывать покупателю вычисление цены покупаемого продукта.

Если отображается стоимость, подлежащая оплате, то она должна вычисляться путем перемножения значений массы и цены за единицу товара, выраженной в национальной валюте Российской Федерации, и округляться до ближайшей значащей цифры (количество значащих цифр определяется Правилами торговли).

Весы с вычислением стоимости должны отображать основные показания достаточно долго, чтобы покупатель мог их правильно прочитать.

Весы с вычислением стоимости могут выполнять функции другие, чем взвешивание и вычисление стоимости по изделиям только в том случае, если все показания, относящиеся ко всем торговым сделкам, распечатываются на чеке или этикетке для покупателя четко, недвусмысленно и наглядно.

Весы не должны иметь особенностей, которые напрямую или косвенно могут вызывать показания, истолкование которых затруднено или неоднозначно.

Весы должны защищать покупателя от некорректных торговых операций, причиной которых может быть неправильная работа самих весов.

Вспомогательные показывающие устройства и показывающие устройства с расширением запрещены.

Дополнительные устройства разрешены только, если они не могут привести к неправомерному использованию весов.

Весы, подобные весам, используемым обычно при прямой продаже населению, которые не соответствуют требованиям данного раздела, должны иметь около показывающего устройства не стираемую надпись: «Не пригодны для использования при прямой продаже населению».

25 Весы с печатанием этикетки с ценой

Весы с печатанием этикетки с ценой должны соответствовать тем же требованиям, что и весы, показывающие цену, предназначенные для использования при прямой продаже населению, в той степени, в какой это применимо к рассматриваемым весам.

Распечатка этикетки с ценой должна быть невозможна при нагрузке меньшей минимальной нагрузки весов.

26 Портативные весы для взвешивания дорожных транспортных средств

Несколько соединенных между собой платформ грузоприемного устройства, каждая из которых предназначена для взвешивания колеса или оси, могут быть использованы для определения общей массы транспортного средства только в том случае, если все колеса одновременно опираются на платформы грузоприемного устройства. Определение общей массы транспортного средства путем суммирования результатов последовательных взвешиваний осей или колес не допускается.

27 Маркировка соответствия техническому регламенту и другие надписи

1) Маркировка соответствия и другие необходимые дополнительные данные, указанные в приложении 4 (1), должны быть нанесены четким, легко читаемым и не стираемым шрифтом только на весы, соответствие которых данному техническому регламенту установлено.

2) Надписи, указанные в приложении 4 (2), должны быть нанесены четким, легко читаемым и не стираемым шрифтом на все остальные весы.

3) Маркировка весов знаками, которые можно спутать с маркировкой соответствия данному техническому регламенту, запрещена.

4) Если весы, предназначенные для использования в целях, указанных в подпункте 1) пункта 1 раздела 1 включают в себя или соединены с устройствами, не прошедшими оценку соответствия, то каждое из этих устройств отмечают знаком, ограничивающим его использование, как указано в приложении 4 (3). Этот знак должен находиться на видном месте и быть нестираемым.

28 Сопроводительная (эксплуатационная) документации

1) Сопроводительная (эксплуатационная) документация должна содержать рисунки или фотографии, указывающие места нанесения маркировок и надписей, а также знака поверки и контрольного знака (если предусмотрено).

2) Сопроводительная (эксплуатационная) документация должна содержать копии деклараций о соответствии применимым к весам техническим регламентам, копии свидетельства об утверждении типа (если применимо).

3) Сопроводительная (эксплуатационная) документация должна содержать требования к месту установки весов, в том числе, к фундаменту (основанию) и подъездным путям (если применимо).

Раздел 5. Презумпция соответствия

29 Весы, соответствующие требованиям стандартов, приведенных в утвержденном «Перечне документов в области стандартизации, в результате применения которых на добровольной основе, обеспечивается соблюдение требований настоящего технического регламента», считаются соответствующими требованиям настоящего технического регламента.

30 Для оценки соответствия требованиям настоящего технического регламента допускается применение иных документов, чем указанные в утвержденном перечне.

Раздел 6. Подтверждение соответствия

31 Обязательное подтверждение соответствия весов неавтоматического действия требованиям настоящего технического регламента осуществляется в форме декларирования соответствия.

Принятие декларации о соответствии осуществляется на основании собственных доказательств изготовителя и доказательств, полученных с участием третьей стороны - органа по сертификации систем менеджмента качества и (или) органа, аккредитованного на право поверки.

32 Соответствие требованиям подтверждается одним из следующих способов:

1) Испытанием в целях утверждения типа с последующим декларированием соответствия типу и требованиям технического регламента на основании гарантии качества производства - схема 3д (пункт 2 приложения 5).

Если весы имеют простую конструкцию - нет электронных устройств и нет упругого элемента для уравнивания нагрузки, то испытания в целях утверждения типа могут не проводиться.

2) Испытанием в целях утверждения типа с последующим декларированием соответствия типу и требованиям технического регламента на основании результатов поверки - схема 5д или 6д (пункт 3 приложения 5).

Если весы имеют простую конструкцию - нет электронных устройств и нет упругого элемента для уравнивания нагрузки, то испытания в целях утверждения типа могут не проводиться.

3) Декларированием соответствия требованиям технического регламента на основании результатов поверки единичного образца (единичное производство - весы разработаны по специальным требованиям заказчика, при этом требования данного технического регламента обязательны) - схема 6д (пункт 4 приложения 5). Проведение испытаний в целях утверждения типа не требуется, если предполагается единичное производство весов.

33 Полученные за пределами территории Российской Федерации документы о подтверждении соответствия, знаки соответствия, протоколы исследований (испытаний) и измерений продукции могут быть признаны в соответствии с международными договорами Российской Федерации.

Раздел 7. Государственный контроль (надзор)

34 Государственный контроль (надзор) за соблюдением требований настоящего технического регламента осуществляется в соответствии с Федеральными Законами Российской Федерации от 27 декабря 2002 года N 184-ФЗ «О техническом регулировании» (в редакции Федерального Закона от 28.09.2010 № 243-ФЗ) и от 26 июня 2008 года N 102-ФЗ «Об обеспечении единства измерений».

Раздел 8. Заключительные положения

35 Настоящий технический регламент вступает в силу по истечении одного года после дня его официального опубликования.

36 Весы неавтоматического действия, находящиеся в эксплуатации на момент вступления в силу настоящего технического регламента, могут продолжать находиться в эксплуатации в

соответствии с нормами, действовавшими, когда тип весов был впервые размещен на рынке (дата оформления сертификата/свидетельства об утверждении типа).

Приложение 1
Значения поверочного деления, числа поверочных делений и минимальной нагрузки в зависимости от классов точности весов

Класс точности	Поверочное деление e , г	Число поверочных делений $n = \text{Max}/e$		Минимальная нагрузка Min (нижний предел)
		минимальное	максимальное	
Специальный I	$0,001 \leq e$	50000	-	100 e
Высокий II	$0,001 \leq e \leq 0,05$	100	100 000	20 e
	$0,1 \leq e$	5 000	100 000	50 e
Средний III	$0,1 \leq e \leq 2$	100	10 000	20 e
	$5 \leq e$	500	10 000	20 e
Обычный IIII	$5 \leq e$	100	1 000	10 e

У оценочных весов минимальная нагрузка Min уменьшается до $5e$.

Приложение 2
Классификация весов с несколькими интервалами взвешивания

Класс точности	Поверочное деление e_i , г	Минимальная нагрузка Min	Число поверочных делений	
		Минимальное значение	Минимальное значение ¹⁾ $n_i = \text{Max}_i / e_{(i+1)}$	Максимальное значение $n_i = \text{Max}_i / e_i$
I	$0,001 \leq e_i$	100 e_i	50000	-
II	$0,001 \leq e_i \leq 0,05$	20 e_i	5 000	100 000
	$0,1 \leq e_i$	50 e_i		
III	$0,1 \leq e_i \leq 2$	20 e_i	500	10 000
	$5 \leq e_i$	20 e_i		
IIII	$5 \leq e_i$	10 e_i	50	1 000

¹⁾ – при $i=r$ применима соответствующая колонка таблицы Приложения 1 где e меняется на e_r .

Приложение 3
Пределы допускаемой погрешности при поверке (первичной, периодической и т.д.)

Предел допускаемой погрешности	Нагрузка			
	Класс I	Класс II	Класс III	Класс IIII
$\pm 0,5e$	$0 \leq m \leq 50000e$	$0 \leq m \leq 5000e$	$0 \leq m \leq 500e$	$0 \leq m \leq 50e$
$\pm 1,0e$	$50000e < m \leq 200000e$	$5000e < m \leq 20000e$	$500e < m \leq 2000e$	$50e < m \leq 200e$
$\pm 1,5e$	$200000e < m$	$20000e < m \leq 100000e$	$2000e < m \leq 10000e$	$200e < m \leq 1000e$

Приложение 4
Маркировка весов

1 Весы, предназначенные для сферы применения, указанной в подпункте 1) пункта 1 раздела 1

1.1 Маркировка весов, подлежащих процедуре оценки соответствия, должна включать:

а) маркировку соответствия настоящему техническому регламенту, состоящую из:

- знака обращения на рынке (рисунок 1);
- двух последних цифр года, когда нанесена маркировка;
- метрологического знака зеленого цвета в форме квадрата со стороной не менее 12,5 мм с нанесенной на него печатной прописной буквой "М" черного цвета (рисунок 2);
- идентификационного знака организации, аккредитованной Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии, на право сертификации системы менеджмента

качества (далее - орган по сертификации) – при декларировании соответствия типу на основании гарантии качества производства или на право поверки – при декларировании на основании результатов поверки



Рисунок 1 – Знак обращения на рынке



Рисунок 2 – Метрологический знак

3). Указанные выше знаки и надписи, должны быть нанесены на весы единым блоком (рисунок

Различные компоненты маркировки должны иметь вертикальный размер не менее 5 мм.

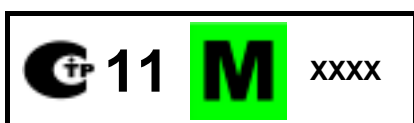


Рисунок 3 – Маркировка на весах, выпускаемых в обращение на рынок РФ и предназначенных для применения в сфере государственного регулирования.

Обозначение 2011 года («11») и идентификационный знак «XXXX» органа по сертификации системы качества изготовителя, если применена схема подтверждения соответствия 3д или идентификационный знак (условный шифр) аккредитованного на право поверки органа, если схема 5д и 6д.

б) следующие данные:

- логотип или наименование изготовителя,
- класс точности, заключенный в овал или между двумя горизонтальными линиями, соединенными полуокружностями,
- максимальную нагрузку в виде Max...,
- минимальную нагрузку в виде Min...,
- поверочное деление в виде $e = \dots$,
- серийный номер,
- для весов, состоящих из отдельных соединенных блоков: идентификационную маркировку на каждом блоке,
 - действительную цену деления, если она отлична от e , в виде $d = \dots$,
 - максимальный диапазон устройства компенсации массы тары в виде $T = +\dots$,
 - максимальный диапазон устройства выборки массы тары, если он отличается от Max, в виде $T = -\dots$,
 - цену деления для устройства тарирования, если она отлична от d , в виде $dT = \dots$,
 - предельную нагрузку, если она отлична от Max, в виде $Lim = \dots$,
 - особый диапазон температур в виде $\dots^\circ\text{C} / \dots^\circ\text{C}$,
 - значение передаточного отношения между грузоприемным устройством для гирь и грузоприемным устройством для нагрузки.

1.2 Весы должны иметь место для нанесения на них маркировки и/или надписей. Оно должно быть таким, чтобы маркировку и надписи нельзя было снять без их повреждения, маркировка и надписи должны быть хорошо видны, когда весы находятся в нормальном рабочем положении.

1.3 Если маркировка наносится на пластину, то она должна быть опечатана (опломбирована) с тем, чтобы ее нельзя было удалить, не повредив. На опечатанной (опломбированной) пластине должно быть предусмотрено нанесение контрольного знака.

1.4 Надписи Max, Min, e, d должны находиться рядом с дисплеем, если они не находятся на нем самом.

1.5 Каждое весоизмерительное устройство, которое соединено или может быть соединено с одним или несколькими грузоприемными устройствами, должно иметь соответствующие надписи, относящиеся к этим грузоприемным устройствам.

1.6 На весах должно быть предусмотрено место для нанесения знака поверки (поверительного клейма или наклейки).

Место должно:

- быть таким, чтобы часть весов, на которую нанесен знак поверки, не могла быть отсоединена без нарушения знака поверки:

- позволять легко наносить знак поверки без нарушения метрологических свойств весов,
- быть видимым во время работы весов без какого-либо их перемещения.

П р и м е ч а н и е - По техническим причинам допускается нанесение знака поверки в «скрытом» месте (например, когда весы, работающие в соединении с другим устройством, встроены в другое оборудование), если место для знака поверки легкодоступно и если на весах есть разборчивая надпись в хорошо видимом месте, которая указывает на эту маркировку, или если расположение знака поверки описано в руководстве по эксплуатации, описании типа средства измерений и в отчете об испытаниях.

2 Весы, сфера применения которых указана в подпункте 2) пункта 1 раздела 1

Весы должны нести на себе следующую информацию:

- логотип или наименование изготовителя,
- максимальную нагрузку в виде Max...
- знак обращения на рынке, если подтверждено соответствие другим техническим регламентам

3 Ограничивающий знак (рисунок 4)

Этот знак должен состоять из печатной прописной буквы «М» черного цвета в красном квадрате со стороной не менее 25 мм с двумя пересекающимися диагоналями в форме креста (перечеркнутая буква «М»).



Рисунок 4 – Ограничивающий знак

Приложение 5 Процедуры подтверждения соответствия

1 Испытание в целях утверждения типа

1.1 Испытание в целях утверждения типа является частью процедуры оценки соответствия настоящему техническому регламенту, при которой аккредитованная для проведения таких испытаний организация, оценивает конструкцию весов и удостоверяет, что конструкция удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента. По представленной документации также оценивается готовность изготовителя осуществлять серийное производство весов данного типа.

1.2 В качестве Заявителя может быть изготовитель или его уполномоченный представитель.

1.3 Заявка должна содержать:

- название (имя) и адрес изготовителя, и если заявка подается уполномоченным представителем - также и его название / имя и адрес,
- письменное подтверждение, что Заявитель не обращался с подобной заявкой в другую организацию,
- конструкторскую документацию, указанную в приложении 6,
- сопроводительную (эксплуатационную) документацию к весам.

Организация, аккредитованная на проведение испытаний, должна руководствоваться принципами защиты имущественных интересов Заявителя и соблюдения коммерческой тайны в отношении сведений, полученных при осуществлении подтверждения соответствия.

1.4 Заявитель должен предоставить в распоряжение организации, аккредитованной на проведение испытаний, весы, в качестве образца (образцов) предполагаемой к серийному выпуску продукции.

2 Декларирование соответствия типу и требованиям технического регламента на основании гарантии качества производства (схема Зд в соответствии с рекомендацией Р 50.1.046-2003) – это часть процедуры оценки соответствия, при которой изготовитель, выполняющий все обязательства, налагаемые на него действующей системой менеджмента качества (далее – системой качества), гарантирует и декларирует, что выпускаемые весы соответствуют утвержденному типу, а также применимым к ним требованиям данного технического регламента.

2.1 Изготовитель работает в сертифицированной системе качества производства, контроля и испытаний продукции и является объектом инспекционного контроля со стороны органа по сертификации.

2.2 Система качества

2.2.1 Изготовитель подает заявку на сертификацию системы качества производства весов утвержденного типа в один из аккредитованных органов по сертификации.

2.2.2 Заявка должна содержать:

- обязательство выполнять процедуры, возникающие при одобрении системы качества,
- обязательство поддерживать сертифицированную систему, чтобы обеспечивать ее постоянную пригодность и эффективность.

Изготовитель должен предоставлять уполномоченному органу всю необходимую информацию, в частности документацию по системе качества и конструкторскую документацию на весы.

2.2.3 Система качества должна обеспечивать соответствие выпускаемых весов описанию типа (приложение к свидетельству об утверждении типа), и применимым к ним требованиям данного технического регламента.

Все принятые изготовителем требования и условия должны быть систематизированы в виде записанных правил, процедур и инструкций. Эта документация по системе качества должна обеспечивать правильное понимание программ качества, планов, руководств и отчетов.

Она должна содержать подробное описание:

- целей, организационной структуры, ответственности и полномочий руководства (управления) в отношении качества продукции,
- производственного процесса, контроля качества и гарантированных методов и систематических измерений, которые будут применены;
- испытаний и проверок, которые должны выполняться во время изготовления продукции, частоты их проведения, а также на заключительном этапе производства – испытания и проверки готовой продукции,
- средств мониторинга достижения намеченного качества и эффективности работы системы качества.

2.2.4 Орган по сертификации изучает и оценивает систему качества для определения, соответствует ли она требованиям, перечисленным в пункте 2.2.3 данного приложения. Систему качества, согласующуюся с соответствующим гармонизированным стандартом, следует считать соответствующей этим требованиям.

2.2.5 Изготовитель в процессе производства данной продукции выполняет требования, вытекающие из положений сертифицированной системы качества, и поддерживает ее функционирование надлежащим образом.

2.2.6 Изготовитель информирует орган по сертификации обо всех запланированных изменениях системы. Орган по сертификации проверяет эти изменения и решает, будет ли сохраняться ранее сделанная оценка системы качества с введенными изменениями. О своем решении он сообщает изготовителю.

2.2.7 Изготовитель должен хранить документацию, касающуюся системы качества, в том числе, результаты инспекционного контроля, в течение 10 лет после завершения выпуска продукции.

2.2.8 Изготовитель принимает декларацию о соответствии утвержденному типу и требованиям настоящего технического регламента на каждую выпускаемую модель весов и хранит ее в течение 10 лет. Образцы декларации о соответствии приведены в приложении 7 (формы А1 или А2). Копия декларации о соответствии прикладывается к каждой единице продукции. Если потребителю поставляется партия весов одной модели, то допускается прикладывать одну копию декларации.

2.2.9 Изготовитель наносит на каждые весы маркировку в соответствии с приложением 4 (рисунок 3) настоящего технического регламента.

2.2.10 Свидетельство об утверждении типа, сертификат на систему менеджмента качества и протоколы приемо-сдаточных испытаний каждого выпущенных весов, являются доказательственными материалами и должны храниться на предприятии-изготовителе в течение 10 лет после выпуска весов в обращение на рынок.

2.2.11 Срок действия декларации о соответствии определяется сроком действия сертификата системы качества. Если орган по сертификации отзывает сертификат системы качества, то действие декларации о соответствии прекращается.

2.3 Инспекционный контроль (надзор) за сертифицированной системой качества

2.3.1 Цель инспекционного контроля - убедиться, что изготовитель полностью соблюдает все обязательства, налагаемые сертифицированной системой качества.

2.3.2 Инспекционный контроль заключается в плановых (периодических) и внеочередных проверках. Во время проверок орган по сертификации может поручить или провести самостоятельно испытания с целью контроля эффективности функционирования системы качества.

2.3.3 Изготовитель должен обеспечить органу по сертификации, осуществляющему контроль, доступ с целью инспектирования на производство, в места контроля, испытаний и хранения продукции, и предоставлять всю необходимую информацию, в частности:

- документацию по системе качества,
- конструкторскую документацию,
- отчеты по качеству, в том числе записи по инспектированию и испытаниям, данные по калибровке, отчеты о квалификации персонала и т.п.

2.3.4 Результаты инспекционных проверок оформляют актом и доводят до сведения изготовителя.

2.4 Обязанности изготовителя, перечисленные в п.п.2.2.1, 2.2.6, 2.2.8 могут быть им переданы уполномоченному представителю.

3 Декларирование соответствия типу и требованиям технического регламента на основании результатов первичной поверки (схема 5д и или 6д в соответствии с рекомендацией Р 50.1.046-2003)

3.1 Декларирование соответствия типу на основании результатов первичной поверки - это часть процедуры оценки соответствия. При этом изготовитель, предпринимая все необходимые меры для обеспечения соответствия выпускаемой продукции утвержденному типу, как описано в свидетельстве об утверждении типа и применимым требованиям данного технического регламента, гарантирует и декларирует, что весы, которые были объектом первичной поверки, выполненной аккредитованным органом, соответствуют утвержденному типу и применимым к ним требованиям настоящего технического регламента.

3.2 По усмотрению изготовителя может осуществляться поверка каждой единицы продукции (схема 6д) либо партий продукции (схема 5д).

Выборочный контроль (схема 5д) не допускается, если при проверке характеристик весов, требуются дополнительные гири для исключения погрешности округления показаний.

3.3 Аккредитованный орган выполняет проверки и испытания, установленные в соответствующем стандарте, указанном в Перечне документов в области стандартизации, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований настоящего технического регламента, или, если нельзя применить стандарт, проводит эквивалентные испытания для проверки соответствия метрологическим требованиям.

3.4 При положительных результатах проведенных испытаний аккредитованный орган выдает изготовителю сертификат о соответствии и наносит на весы свой идентификационный знак (условный шифр) или поручает изготовителю нанести этот знак (приложение 4, рисунок 3). Образцы сертификата о соответствии приведены в приложении 7 (формы В1 или В2).

3.5 Изготовитель или его уполномоченный представитель на основании сертификата о соответствии, выданного аккредитованным на право поверки органом, принимает декларацию о соответствии и хранит ее в течение 10 лет. Образец декларации о соответствии приведен в приложении 7 (форма А3). Копия декларации о соответствии прикладывается к каждой единице продукции. Если потребителю поставляется партия весов одной модели, то допускается прикладывать одну копию декларации.

3.6 Изготовитель или его уполномоченный представитель наносит маркировку в соответствии с приложением 4 (рисунок 3). Маркировка может быть нанесена в процессе изготовления весов, то есть до завершения процедуры подтверждения соответствия, поскольку размещение продукции на рынке возможно только после прохождения процедуры поверки.

3.7 Свидетельство об утверждении типа, протоколы приемо-сдаточных испытаний каждого выпущенных весов и сертификат о соответствии, выданный аккредитованным на право поверки

органом, являются доказательственными материалами и должны храниться на предприятии-изготовителе в течение 10 лет после выпуска весов в обращение на рынок.

3.8 Изготовитель вправе дать полномочия своему представителю для проведения всех процедур, за исключением связанных с принятием мер по обеспечению соответствия выпускаемой продукции утвержденному типу и применимым к весам требованиям данного технического регламента.

4 Декларирование соответствия требованиям технического регламента на основании результатов поверки единичного образца (схема бд в соответствии с рекомендацией Р 50.1.046-2003)

Применимо только для изделий единичного производства.

4.1 Декларирование соответствия на основании результатов поверки единичного образца - это процедура оценки соответствия, при которой изготовитель или его уполномоченный представитель, обеспечивает и декларирует, что разработанные для специального применения весы, которые были объектом поверки, выполненной аккредитованным органом, соответствуют применимым к ним требованиям настоящего технического регламента.

4.2 Изготовитель или его уполномоченный представитель наносит маркировку в соответствии с приложением 4 (рисунок 3). Маркировка может быть нанесена в процессе изготовления весов, то есть до завершения процедуры подтверждения соответствия, поскольку размещение продукции на рынке возможно только после прохождения процедуры поверки.

4.3 Изготовитель предоставляет аккредитованному на право поверки органу конструкторскую документацию, перечень которой приведен в приложении 6,. Техническая документация должна позволять провести оценку соответствия весов применимым требованиям данного технического регламента и должна охватывать конструкцию, изготовление весов и их работу.

4.4 Изготовитель принимает все меры, необходимые для обеспечения соответствия выпускаемых весов применимым к ним требованиям данного технического регламента.

4.5 Аккредитованный орган выполняет проверки и испытания, установленные в соответствующем стандарте, указанном в Перечне документов в области стандартизации, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований настоящего технического регламента, или, если нельзя применить стандарт, проводит эквивалентные испытания для проверки соответствия метрологическим требованиям.

4.6 При положительных результатах проведенных испытаний аккредитованный орган выдает изготовителю сертификат о соответствии и наносит на весы свой идентификационный знак (условный шифр) или поручает изготовителю нанести этот знак. Образцы сертификата о соответствии приведены в приложении 7 (формы В1 или В2).

4.7 Изготовитель или его уполномоченный представитель на основании сертификата о соответствии, выданного аккредитованным на право поверки органом, принимает декларацию о соответствии и хранит ее в течение 10 лет. Образец декларации о соответствии приведен в приложении 7 (форма А3). Копия декларации о соответствии прикладывается к каждой единице продукции. Если потребителю поставляется партия весов одной модели, то допускается прикладывать одну копию декларации.

4.8 Протокол приемо-сдаточных испытаний весов и сертификат о соответствии, выданный аккредитованным на право поверки органом, являются доказательственными материалами и должны храниться на предприятии-изготовителе в течение 10 лет после выпуска весов в обращение на рынок.

4.9 Изготовитель вправе дать полномочия своему представителю для проведения всех процедур, за исключением связанных с принятием мер по обеспечению соответствия выпускаемой продукции утвержденному типу и применимым к весам требованиям данного технического регламента.

5 Общие требования

5.1 Декларирование соответствия типу и требованиям технического регламента на основании гарантии качества производства и декларирование соответствия типу и требованиям технического регламента на основании результатов поверки могут производиться на территории изготовителя (или уполномоченного представителя) или в любом другом месте, если:

- транспортировка весов к месту эксплуатации не требует их разборки,
- ввод в эксплуатацию на месте эксплуатации не потребует сборки весов или других технических работ, которые могут оказать влияние на эксплуатационные характеристики весов и,
- влияние ускорения свободного падения на месте ввода в эксплуатацию учитывается во время юстировки весов или
- характеристики весов не зависят от изменения ускорения свободного падения.

Во всех остальных случаях эти процедуры выполняют на месте эксплуатации весов.

5.2 Если весы чувствительны к изменению ускорения свободного падения, то процедуры, указанные в пункте 5.1, могут (по выбору изготовителя) выполняться в один этап на месте эксплуатации или в два этапа: второй этап включает в себя все проверки и испытания, результаты которых зависят от изменения силы тяжести, а 1 этап – все остальные проверки и испытания. Второй этап выполняют на месте эксплуатации весов.

Возможное место проведения процедуры подтверждения соответствия	На заводе-изготовителе	Два этапа: 1 - на заводе – изготовителе, 2 - на месте эксплуатации	На месте эксплуатации	Примечание
Класс точности весов и количество поверочных делений n_e				
I с полуавтоматическим или автоматическим устройством юстировки	●		●	
II, III, IIII с автоматическим устройством юстировки	●		●	
II с полуавтоматическим устройством юстировки		●	●	В документации указывают значение(я) ускорения(ий) свободного падения, при котором(ых) выполнялось подтверждение соответствия или место установки /местоположение/ регион применения.
III, $n_e \geq 6000$ с полуавтоматическим устройством юстировки		●	●	
III, $n_e < 6000$, IIII с полуавтоматическим устройством юстировки	●	●	●	В документации указывают: весы поверены для эксплуатации в гравитационной зоне ϕ_1 - $\phi_2 \approx a_1$ - a_2 (или ϕ_1 - ϕ_2 : a_1 - a_2), где ϕ_1 - ϕ_2 - диапазон географических широт, a_1 - a_2 – диапазон высот над уровнем моря. или в конкретной местности (например, город, район, административная территория, область, регион)
I, II, III, IIII Сборка и регулировки, влияющие на метрологические характеристики весов, выполняются на месте эксплуатации			●	

5.2.1 Если изготовитель решил произвести процедуру подтверждения соответствия в два этапа и если эти два этапа будут выполняться разными организациями, то на весы, прошедшие первый этап, наносят идентификационный знак (условный шифр) аккредитованного на право поверки органа, который участвовал в выполнении данного этапа.

5.2.2 Организация, выполнившая первый этап процедуры, выдает на каждые весы сертификат о соответствии с указанием проведенных испытаний.

Организация, ответственная за второй этап процедуры, должна выполнить те проверки и испытания, которые еще не были проведены.

5.2.3 Изготовитель, выбравший на первом этапе декларирование соответствия типу и требованиям технического регламента на основании гарантии качества производства, может

продолжить эту процедуру и на втором этапе (если выполнение работ на месте эксплуатации охвачено сертифицированной системой качества) или выбрать для выполнения второго этапа декларирование соответствия типу на основании результатов поверки.

5.2.4 Если поверка производится на месте эксплуатации весов и идентификационный знак (условный шифр) аккредитованной на право поверки организации, неизвестен, то должно быть оставлено место для нанесения идентификационного знака (условного шифра) после выполнения поверки на месте эксплуатации.

Если поверка производится в два этапа, и поверку на 1 и 2 этапах проводят различные организации, то должно быть указано два идентификационных знака (условных шифра).

Если одна и та же организация выполняет оба этапа поверки, то идентификационный знак (условный шифр) наносится один раз.

Приложение 6

Конструкторская документация

6.1 Документация должна понятно описывать конструкцию, устройство, изготовление и работу весов и обеспечивать возможность оценки соответствия продукции требованиям технического регламента.

6.2 Документация должна содержать сведения достаточные для идентификации конструктивных особенностей представленных весов и оценки возможности их серийного выпуска:

- общее описание типа,
- описание устройства и конструктивных особенностей, сборочный чертеж, чертежи деталей, узлов, электрические схемы и т.п.
- описание работы весов,
- список полностью или частично примененных стандартов, указанных в Перечне документов в области стандартизации, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований настоящего технического регламента, и описания решений, принятых для выполнения основных требований, в случаях, когда стандарты, указанные в Перечне, не применялись,
- результаты конструкторских расчетов, исследований и т.п.,
- отчеты об испытаниях,
- свидетельства об утверждении типа
- результаты испытания весов, имеющих конструкцию схожую с рассматриваемой (если ранее проводились испытания).

Приложение 7

Документы для подтверждения соответствия

В данном приложении приведены примеры документов для подтверждения соответствия, которые необходимо предоставить вместе с весами на разных этапах процедуры оценки соответствия, согласно приложению 5.

Пример А1

Декларация о соответствии - заполняется изготовителем или его уполномоченным представителем, если изготовитель имеет систему менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001 и декларирует соответствие согласно пункту 2 приложения 5 технического регламента.

Рекомендуется, такая форма, которая может быть включена в инструкцию по эксплуатации прибора и может заполняться на месте эксплуатации весов.

Если процедура декларирования соответствия выполняется в два этапа, то юридическая сила декларации о соответствии может зависеть от факта (или доказательства) проведения второго этапа процедуры.

Пример А2

Декларация о соответствии - заполняется изготовителем или его уполномоченным представителем, если изготовитель имеет систему менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001 и декларирует соответствие согласно пункту 2 приложения 5 технического регламента.

Рекомендуется, такая форма, которая может быть включена в инструкцию по эксплуатации прибора и может заполняться на месте эксплуатации весов.

Данная процедура декларирования соответствия выполняется в два этапа. Юридическая сила декларации о соответствии зависит от факта (подписи) проведения второго этапа данной процедуры.

Пример А3

Декларация о соответствии - заполняется изготовителем или его уполномоченным представителем до процедуры поверки, проводимой в соответствии пунктом 3 приложения 5 технического регламента.

или процедуры декларирования, выполняемой в два этапа, и второй этап выполняется аккредитованным на право поверки органом.

Рекомендуется, такая форма, которая может быть включена в инструкцию по эксплуатации прибора и может заполняться на месте эксплуатации весов.

Декларация содержит условие, что данный документ (декларация) действителен только при наличии сертификата соответствия, выданного аккредитованным органом.

Пример В1

Сертификат о соответствии - составляется аккредитованным органом в момент выполнения поверки (поверка и поверка единичного образца) и выдается изготовителю или его уполномоченному представителю.

Изготовитель (или его уполномоченный представитель) обязан предоставить сертификат по требованию.

Сертификат соответствия может выписываться на несколько весов одного типа с указанием серийных (заводских) номеров.

Пример В2

Сертификат о соответствии – два этапа - составляется аккредитованным органом в момент поверки (поверка и поверка единичного образца) и выдается изготовителю или его уполномоченному представителю.

Изготовитель (или его уполномоченный представитель) обязан предоставить сертификат по требованию.

Сертификат соответствия может выписываться на несколько весов одного типа с указанием серийных (заводских) номеров.

Пример D

Сертификат о прохождении испытаний

Сертификат о прохождении испытаний на первом и втором этапах - заполняется изготовителем или его уполномоченным представителем для проведения двухэтапной процедуры (если изготовитель имеет систему менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001) подтверждения соответствия и идет вместе с декларацией образца А1. Данный сертификат должен прилагаться к весам на первом и втором этапах поверки.

Пример А1

Декларация о соответствии

Идентификационный знак органа по сертификации,
осуществляющего надзор за сертифицированной системой
менеджмента качества

...

Название и адрес изготовителя или его уполномоченного представителя

Весы неавтоматического действия



Изготовитель:	
Тип/модель:	
№ свидетельства об утверждении типа (если применимо):	

соответствуют утвержденному типу и требованиям технического регламента «Весы неавтоматического действия»:

Величина g

м/с²

Подпись

Дата

Действительно только при наличии Сертификата о прохождении испытаний на первом и втором этапах (Пример D)*

* только для двухэтапной процедуры

Пример А2

Декларация о соответствии

Идентификационный знак органа по сертификации,
осуществляющего надзор за сертифицированной системой
менеджмента качества

...

Название и адрес изготовителя или его уполномоченного представителя

Весы неавтоматического действия



Изготовитель:	
Тип/модель:	
№ свидетельства об утверждении типа (если применимо):	
Серийный (заводской) номер:	

соответствуют утвержденному типу и требованиям технического регламента «Весы неавтоматического действия»:

На первом этапе выполнены испытания, указанные в ГОСТ Р 53228-2008 пункты 8.3.3 и 8.3.4, за исключением следующих испытаний:

Подпись	Дата
---------	------

На втором этапе выполнены испытания:

Величина g	m/c2
------------	------

Подпись	Дата
---------	------

Действительно только при наличии двух подписей

Пример А3

Декларация о соответствии

Название и адрес изготовителя или его уполномоченного представителя

Весы неавтоматического действия



Изготовитель:	
Тип/модель:	
№ свидетельства об утверждении типа (если применимо):	

соответствуют утвержденному типу и требованиям технического регламента «Весы неавтоматического действия»:

Величина g

м/с²

Подпись

Дата

Действительно только при наличии Сертификата соответствия, выданного аккредитованным на право поверки органом

Пример В1

Сертификат соответствия

Название, адрес и идентификационный знак (условный
шифр) аккредитованного на право поверки органа

...

Соответствие весов неавтоматического действия



Изготовитель:	
Тип/модель:	
№ свидетельства об утверждении типа (если применимо):	
Серийный (заводской) номер:	

требованиям технического регламента «Весы неавтоматического действия» установлено при проведении испытаний, указанных в ГОСТ Р 53228-2008 (пункты 8.3.3 и 8.3.4):

Поверка действительна для следующего места установки/местоположения/ региона применения:

Величина g

м/с²

Подпись

Дата

Сертификат соответствия

Соответствие весов неавтоматического действия



Изготовитель:	
Тип/модель:	
№ свидетельства об утверждении типа (если применимо):	
Серийный (заводской) номер:	

требованиям технического регламента «Весы неавтоматического действия» установлено при проведении испытаний, указанных в ГОСТ Р 53228-2008 (пункты 8.3.3 и 8.3.4), за исключением следующих испытаний:

Название, адрес и идентификационный знак (условный шифр) аккредитованного на право поверки органа

...

 Подпись

Дата

 На втором этапе выполнены испытания:

Поверка действительна для следующего места установки/местоположения/ региона применения:

Величина g м/с²

Название, адрес и идентификационный знак (условный шифр) аккредитованного на право поверки органа

...

 Подпись

Дата

Пример D

Сертификат о прохождении испытаний

Название и адрес изготовителя или его уполномоченного представителя

Идентификационный знак органа по сертификации, осуществляющего надзор за сертифицированной системой менеджмента качества

...

Соответствие весов неавтоматического действия



Изготовитель:	
Тип/модель:	
№ свидетельства об утверждении типа (если применимо):	
Серийный (заводской) номер:	

требованиям технического регламента «Весы неавтоматического действия» установлено при проведении испытаний, за исключением следующих испытаний:

Подпись

Дата

На втором этапе выполнены испытания:

Величина g

м/с²

Подпись

Дата

Действительно только при наличии двух подписей