

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 1994

Ausgegeben am 14. September 1994

234. Stück

750. Verordnung: Ziviltechnikerprüfung

751. Verordnung: Festlegung von Konformitätsfeststellungsverfahren betreffend Nichtselbsttätige Waagen
[EWR/Anh. II: 390 L 0384, 393 L 0068]

750. Verordnung des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten über die Ziviltechnikerprüfung

Auf Grund des § 10 Abs. 3 des Ziviltechniker-gesetzes 1993, BGBl. Nr. 156/1994, wird verord-net:

Ziviltechnikerprüfung

§ 1. Dem Prüfungswerber ist Ort, Tag und Stunde des Prüfungsbeginnes bekanntzugeben. Er hat sich zur festgesetzten Zeit dem Vorsitzenden vorzustellen und den Bescheid des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten, mit dem die Zulassung zur Prüfung verfügt wurde, zu übergeben. Ergibt sich aus daraus angebrachten Vermerken gemäß § 15 Ziviltechniker-gesetz 1993, daß der Prüfungswerber die Prüfung bereits zweimal wiederholt hat, ist er von der Prüfung auszuschließen. Der Prüfungswerber hat vor Beginn der Prüfung nachzuweisen, daß er die Prüfungsgebühr einbezahlt hat.

§ 2. Die Mitglieder der Prüfungskommission haben sich in der vom Vorsitzenden zu bestimmenden Reihenfolge an der Prüfung zu beteiligen. Die Prüfungskommission beschließt mit Stimmenmehrheit, ob der Prüfungswerber für befähigt oder nicht für befähigt erkannt wird. Im Zweifel gibt die Stimme des Vorsitzenden den Ausschlag.

§ 3. Über die Prüfung und die daran anschließende Beratung der Prüfungskommission ist eine Niederschrift zu führen.

§ 4. Der Beschluß der Prüfungskommission ist dem Prüfungswerber vor versammelter Kommission bekanntzugeben.

§ 5. Auf dem Bescheid des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten, mit dem die Zulassung zur Prüfung verfügt wurde, ist zu vermerken, ob der Prüfungswerber für befähigt oder nicht befähigt erkannt wurde. Außerdem ist ihm darüber ein Prüfungszeugnis auszustellen.

§ 6. Die Prüfungsgebühr beträgt 2 800 S.

§ 7. (1) Der Prüfungsgegenstand „Österreichisches Verwaltungsrecht“ umfaßt:

Anwendungsbereich der Verwaltungsverfahrensgesetze; Grundzüge des Allgemeinen Verwaltungsverfahrensgesetzes unter besonderer Berücksichtigung der Vorschriften über die Vertretung und die Parteienrechte.

(2) Der Prüfungsgegenstand „Betriebswirtschaftslehre“ umfaßt:

Grundkenntnisse über Kostenrechnung, Personalführung und Organisation, Buchhaltung, Investition und Finanzierung.

(3) Der Prüfungsgegenstand „rechtliche und fachliche Vorschriften“ umfaßt:

Grundzüge der für das Fachgebiet maßgeblichen Verwaltungsvorschriften und Normen.

(4) Der Prüfungsgegenstand „Berufs- und Standesrecht“ umfaßt:

Ziviltechniker-gesetz, Ziviltechniker-kammer-gesetz, Standesregeln, Honorarleitlinien, Statut der Wohlfahrtseinrichtungen.

§ 8. Die Prüfung ist mündlich und in deutscher Sprache durchzuführen.

Schüssel

751. Verordnung des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten zur Festlegung von Konformitätsfeststellungsverfahren betreffend Nichtselbsttätige Waagen

Auf Grund des § 18 Z 5 des Maß- und Eichgesetzes (MEG), BGBl. Nr. 152/1950, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. Nr. 636/1994, wird verordnet:

Begriffsbestimmungen und Anwendungsbereich

§ 1. (1) Eine Waage ist ein Meßgerät zur Bestimmung der Masse eines Körpers auf der Grundlage der auf diesen Körper wirkenden

Schwerkraft. Eine Waage kann ferner dazu dienen, andere mit der Masse verbundene Größen, Mengen, Parameter oder Merkmale zu bestimmen.

(2) Eine Nichtselbsttätige Waage ist eine Waage, die beim Wägen das Eingreifen einer Bedienungsperson erfordert.

(3) Die Bestimmungen dieser Verordnung gelten für alle Nichtselbsttätigen Waagen, im folgenden „Waagen“ genannt, für das erstmalige Inverkehrbringen oder die erstmalige Inbetriebnahme.

(4) Unter Vertragsstaat im Sinne dieser Verordnung sind die Vertragsstaaten des Europäischen Wirtschaftsraumes zu verstehen.

Grundlegende Anforderungen

§ 2. Die grundlegenden Anforderungen an Nichtselbsttätige Waagen sowie die Aufschriften sind durch die Eichvorschriften des Bundesamtes für Eich- und Vermessungswesen festzulegen.

Konformitätsfeststellungsverfahren

§ 3. (1) Die Konformität der Waagen mit den grundlegenden Anforderungen wird nach Wahl des Antragstellers nach einem der beiden folgenden Verfahren bescheinigt:

1. EG-Baumusterprüfung nach Anhang I Abschnitt 1 sowie nachfolgend die EG-Konformitätserklärung des Herstellers (Qualitätssicherung für die Produktion) nach Anhang I Abschnitt 2 oder EG-Eichung nach Anhang I Abschnitt 3;
2. EG-Einzeileichung nach Anhang I Abschnitt 4.

(2) Die EG-Baumusterprüfung ist der innerstaatlichen Zulassung zur Eichung gleichwertig.

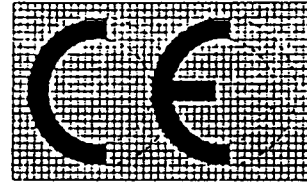
(3) Die EG-Konformitätserklärung des Herstellers, die EG-Eichung und die EG-Einzeileichung sind der innerstaatlichen Ersteichung gleichwertig.

Aufschriften

§ 4. (1) An Waagen, deren EG-Konformität festgestellt wurde, sind die nach den Eichvorschriften und den Anhängen dieser Verordnung erforderlichen Angaben anzubringen.

(2) Die CE-Kennzeichnung darf nur an Waagen angebracht werden, die dieser Verordnung entsprechen und besteht aus dem CE-Zeichen, gefolgt von den beiden letzten Stellen der Jahreszahl, die das Jahr ihrer Anbringung angibt. Die verschiedenen Bestandteile der CE-Kennzeichnung müssen gleich hoch sein und eine Mindesthöhe von 5 mm aufweisen.

(3) Das CE-Zeichen besteht aus den Buchstaben „CE“ mit folgendem Schriftbild:



Bei Verkleinerung oder Vergrößerung der CE-Kennzeichnung müssen die sich aus dem oben abgebildeten Raster ergebenden Proportionen des CE-Zeichens eingehalten werden.

(4) An den Waagen dürfen keine Zeichen angebracht werden, die mit der CE-Kennzeichnung verwechselt werden können oder die Sichtbarkeit und Lesbarkeit beeinträchtigen.

Mindestkriterien für benannte Stellen

§ 5. Die im Anhang I als „benannte Stellen“ bezeichneten Stellen müssen die in Anhang II genannten Mindestkriterien erfüllen.

Schlüssel

Anhang I

Verfahren zur Bescheinigung der Konformität

1. EG-Baumusterprüfung
- 1.1. Die EG-Baumusterprüfung ist das Verfahren, mit dem eine benannte Stelle prüft und bescheinigt, daß eine für die geplante Produktion repräsentative Waage den einschlägigen Bestimmungen nach § 1 Abs. 5 entspricht.
- 1.2. Der Antrag auf Baumusterprüfung darf vom Hersteller oder seinem in einem der Vertragsstaaten ansässigen Bevollmächtigten nur bei einer einzigen benannten Stelle eingereicht werden.
Der Antrag muß enthalten:
- Name und Anschrift des Antragstellers und, sofern der Antrag von einem Bevollmächtigten gestellt wird, dessen Name und Anschrift,
 - eine schriftliche Erklärung, daß der Antrag nicht bei einer anderen benannten Stelle eingereicht wurde,
 - die technischen Bauunterlagen nach Abschnitt 6.

Der Antragsteller stellt der benannten Stelle eine für die geplante Produktion repräsentative Waage, im folgenden „Baumuster“ genannt, zur Verfügung.

- 1.3. Die benannte Stelle
- 1.3.1. nimmt Einsicht in die technischen Bauunterlagen und prüft, ob das Baumuster in Übereinstimmung mit diesen technischen Bauunterlagen hergestellt worden ist;

- 1.3.2. vereinbart mit dem Antragsteller den Ort, wo die Prüfungen und/oder Versuche durchgeführt werden sollen;
- 1.3.3. führt die sachdienlichen Prüfungen und/oder Versuche durch oder läßt diese durchführen, um festzustellen, ob die von dem Hersteller gewählten Lösungen dort den grundlegenden Anforderungen entsprechen, wo jene harmonisierten Normen, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaft veröffentlicht wurden, nicht angewendet wurden;
- 1.3.4. führt die sachdienlichen Prüfungen und/oder Versuche durch oder läßt diese durchführen, um festzustellen, ob die einschlägigen Normen dort, wo der Hersteller sich für die Anwendung derselben entschieden hat, tatsächlich und unter Gewährleistung der Übereinstimmung mit den grundlegenden Anforderungen angewendet wurden.
- 1.4. Entspricht das Baumuster den Bestimmungen nach § 1 Abs. 5, so stellt die benannte Stelle dem Antragsteller die Bescheinigung über die EG-Bauartzulassung aus. Diese Bescheinigung enthält das Endergebnis der Prüfung, gegebenenfalls die Voraussetzungen für ihre Gültigkeit, die erforderlichen Angaben zur Identifizierung der zugelassenen Waage und, erforderlichenfalls eine Beschreibung ihrer Funktionsweise. Die relevanten technischen Unterlagen wie Zeichnungen und Schemata sind der Bescheinigung beizufügen.
Die Bescheinigung gilt für zehn Jahre ab dem Datum ihrer Ausstellung; weitere Verlängerungen um jeweils zehn Jahre sind möglich.
Bei grundlegenden Änderungen der Konstruktion einer der Waagen, zB auf Grund des Einsatzes neuer Techniken, kann die Gültigkeit der Bescheinigung auf zwei Jahre begrenzt und um drei Jahre verlängert werden.
- 1.5. Jede benannte Stelle stellt allen Vertragsstaaten regelmäßig ein Verzeichnis mit folgenden Angaben zur Verfügung:
— eingegangene Anträge auf EG-Baumusterprüfungen,
— ausgestellte EG-Bauartzulassungsbescheinigungen,
— abgelehnte Anträge auf EG-Bauartzulassungsbescheinigung,
— Ergänzungen und Änderungen der bereits ausgestellten Bescheinigungen.
Jede benannte Stelle unterrichtet umgehend alle Vertragsstaaten über den Widerruf einer EG-Bauartzulassung.
Jeder Vertragsstaat stellt diese Informationen den von ihm benannten Stellen zur Verfügung.
- 1.6. Die anderen benannten Stellen können eine Abschrift der Bescheinigungen und ihrer Anlagen erhalten.
- 1.7. Der Antragsteller unterrichtet die benannte Stelle, die die Bescheinigung über die EG-Bauartzulassung ausgestellt hat, über alle Änderungen an dem zugelassenen Baumuster.
Änderungen an dem zugelassenen Baumuster bedürfen einer Zusatzgenehmigung durch die benannte Stelle, die die Bescheinigung über die EG-Bauartzulassung ausgestellt hat, sofern sich diese Änderungen auf die Übereinstimmung mit den grundlegenden Anforderungen nach § 1 Abs. 5 oder die vorgeschriebenen Bedingungen für die Verwendung der Waage auswirken. Diese Zusatzgenehmigung wird in Form eines Zusatzes zu der ursprünglichen Bescheinigung über die EG-Bauartzulassung ausgestellt.
2. EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion)
- 2.1. Die EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion) ist das Verfahren, mit dem der Hersteller, der die Bedingungen nach Abschnitt 2.2. erfüllt, erklärt, daß die betreffenden Waagen gegebenenfalls mit dem Baumuster der Waage, wie es in der Bescheinigung über die EG-Bauartzulassung beschrieben ist, übereinstimmen und den für sie geltenden Anforderungen nach § 1 Abs. 5 entsprechen.
Der Hersteller oder sein in den Vertragsstaaten ansässiger Bevollmächtigter bringt an jeder Waage die CE-Kennzeichnung sowie die in den Eichvorschriften vorgesehenen Aufschriften an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus.
Die CE-Kennzeichnung ist durch die Kennnummer der für die EG-Überwachung nach Abschnitt 2.4. zuständigen benannten Stelle zu ergänzen.
- 2.2. Der Hersteller hat in angemessener Weise ein Qualitätssicherungssystem nach Abschnitt 2.3. einzuführen und unterliegt der EG-Überwachung nach Abschnitt 2.4.
- 2.3. Qualitätssicherungssystem
- 2.3.1. Der Hersteller reicht bei einer benannten Stelle einen Antrag auf Anerkennung seines Qualitätssicherungssystems ein.
Der Antrag muß enthalten:
— die Zusicherung, die sich aus dem anerkannten Qualitätssicherungssystem ergebenden Auflagen einzuhalten,
— die Zusicherung, das anerkannte Qualitätssicherungssystem im Hinblick auf seine kontinuierliche Eignung und Wirksamkeit fortzuschreiben.

Der Hersteller stellt der benannten Stelle alle einschlägigen Informationen, insbesondere die Dokumentation über das Qualitätssicherungssystem und die technischen Bauunterlagen der Waage zur Verfügung.

- 2.3.2. Mit dem Qualitätssicherungssystem muß sichergestellt werden, daß die Waagen mit dem Baumuster, wie es in der Bescheinigung über die EG-Bauartzulassung beschrieben ist, übereinstimmen und den für sie geltenden Anforderungen nach § 1 Abs. 5 entsprechen.

Alle Elemente, Anforderungen und Bestimmungen, die der Hersteller zugrunde gelegt hat, werden systematisch in Form von schriftlichen Ausführungen über Konzepte, Verfahren und Anweisungen festgehalten. Diese Dokumentation über das Qualitätssicherungssystem gewährleistet ein angemessenes Verständnis der die Qualitätssicherung betreffenden Programme, Pläne, Handbücher und Aufzeichnungen.

Die Dokumentation enthält insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte:

- Qualitätsziele, organisatorische Struktur und Verantwortungsbereiche und Befugnisse des Managements im Hinblick auf die Produktqualität,
- Fertigungsprozesse, Qualitätsüberwachungs- und Qualitätssicherungstechniken und systematisch durchgeführte Maßnahmen,
- Prüfungen und Versuche, die vor, während und nach der Fertigung durchgeführt werden sowie deren Häufigkeit,
- Mittel zur Überwachung der geforderten Produktqualität und der Effizienz des Qualitätssicherungssystems.

- 2.3.3. Die benannte Stelle prüft und bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die Anforderungen nach Abschnitt 2.3.2 erfüllt. Bei Qualitätssicherungssystemen, in denen die entsprechenden harmonisierten Normen angewendet werden, geht sie davon aus, daß diese Anforderungen erfüllt sind.

Die benannte Stelle teilt ihre Entscheidung dem Hersteller mit und unterrichtet die übrigen benannten Stellen davon. Die Mitteilung an den Hersteller enthält das Endergebnis der Prüfung und im Falle der Ablehnung eine Begründung der Entscheidung.

- 2.3.4. Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem anerkannt hat, über jede Aktualisierung des Qualitätssicherungssystems im Zusammenhang mit Änderungen durch beispielsweise neue Technologien und Qualitätskonzepte.

- 2.3.5. Eine benannte Stelle, die die Anerkennung eines Qualitätssicherungssystems widerruft, unterrichtet die übrigen benannten Stellen hierüber.

2.4. EG-Überwachung

- 2.4.1. Zweck der EG-Überwachung ist es sicherzustellen, daß der Hersteller seinen Verpflichtungen aus dem anerkannten Qualitätssicherungssystem ordnungsgemäß nachkommt.

- 2.4.2. Der Hersteller ermöglicht der benannten Stelle zu Inspektionszwecken den Zutritt zu Fertigungs-, Inspektions-, Prüfungs- und Lagerräumen. Er gibt der benannten Stelle alle erforderlichen Informationen, insbesondere:

- die Dokumentation über das Qualitätssicherungssystem,
- die technischen Bauunterlagen,
- die Aufzeichnung über die Qualitätssicherung wie beispielsweise Inspektionsberichte, Test- und Kalibrierdaten, Berichte über die Qualifikation des betreffenden Personals usw.

Die benannte Stelle führt regelmäßig Audits durch, um sich zu vergewissern, daß der Hersteller das Qualitätssicherungssystem fortschreibt und anwendet; sie fertigt für den Hersteller einen Auditbericht an.

Ferner kann die benannte Stelle auch ohne Voranmeldung Inspektionen beim Hersteller vornehmen. Bei diesen Inspektionen kann sie Voll- oder Teilaudits vornehmen. Sie fertigt für den Hersteller einen Inspektionsbericht und gegebenenfalls einen Auditbericht an.

- 2.4.3. Die benannte Stelle vergewissert sich davon, daß der Hersteller das genehmigte Qualitätssicherungssystem fortschreibt und anwendet.

3. EG-Eichung

- 3.1. Die EG-Eichung ist das Verfahren, bei dem der Hersteller oder sein in den Vertragsstaaten ansässiger Bevollmächtigter gewährleistet und erklärt, daß die nach Punkt 3.3 geprüften Waagen gegebenenfalls der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen nach § 1 Abs. 5 erfüllen.

- 3.2. Der Hersteller oder sein in den Vertragsstaaten ansässiger Bevollmächtigter trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozeß gegebenenfalls die Übereinstimmung der Waagen mit der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und mit den jeweiligen Anforderungen nach § 1 Abs. 5 gewährleistet. Der Hersteller oder sein in den Vertragsstaaten ansässiger Bevollmächtigter bringt an jeder Waage die CE-Kennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus.

- 3.3. Die benannte Stelle nimmt die entsprechenden Prüfungen und Versuche durch Kon-

- trolle und Erprobung jedes einzelnen Produktes gemäß Punkt 3.5 vor, um die Übereinstimmung der Waage mit den Anforderungen nach § 1 Abs. 5 zu überprüfen.
- 3.4. Bei Waagen, die der EG-Bauartzulassung nicht unterliegen, sind der benannten Stelle die technischen Bauunterlagen nach Abschnitt 6 auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.
- 3.5. Kontrolle und Erprobung jeder einzelnen Waage
- 3.5.1. Alle Waagen werden einzeln geprüft und dabei entsprechende Prüfungen, wie sie in den harmonisierten Normen vorgesehen sind, oder gleichwertigen Prüfungen unterzogen, um gegebenenfalls ihre Übereinstimmung mit der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und mit den einschlägigen Anforderungen nach § 1 Abs. 5 zu überprüfen.
- 3.5.2. Die benannte Stelle bringt an jeder Waage, der Übereinstimmung mit den Anforderungen festgestellt worden ist, ihre Kennnummer an oder läßt diese anbringen und stellt eine Konformitätsbescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen aus.
- 3.5.3. Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muß auf Verlangen die Konformitätsbescheinigungen der benannten Stelle vorlegen können.
4. EG-Einzeileichung
- 4.1. Die EG-Einzeileichung ist das Verfahren, bei dem der Hersteller oder sein in den Vertragsstaaten ansässiger Bevollmächtigter sicherstellt und erklärt, daß die betreffende Waage, die im allgemeinen für eine bestimmte Anwendung konstruiert ist und für die die Bescheinigung nach Punkt 4.2 ausgestellt wurde, die einschlägigen Anforderungen nach § 1 Abs. 5 erfüllt. Der Hersteller oder sein in den Vertragsstaaten ansässiger Bevollmächtigter bringt die CE-Kennzeichnung an der Waage an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus.
- 4.2. Die benannte Stelle untersucht die Waage und unterzieht sie dabei entsprechenden Prüfungen gemäß den harmonisierten Normen oder gleichwertigen Prüfungen, um ihre Übereinstimmung mit den einschlägigen Anforderungen nach § 1 Abs. 5 zu überprüfen.
- Die benannte Stelle bringt die Kennnummer an der Waage an, deren Übereinstimmung mit den Anforderungen festgestellt worden ist, oder läßt diese anbringen und stellt eine schriftliche Konformitätsbescheinigung über die durchgeführten Prüfungen aus.
- 4.3. Die in Punkt 6 bezeichneten technischen Bauunterlagen dienen dazu, die Übereinstimmung der Waage mit den Anforderungen nach § 1 Abs. 5 zu prüfen und die Konstruktion, Fertigung und Funktionsweise der Waage zu erklären. Die Unterlagen sind der benannten Stelle zur Verfügung zu stellen.
- 4.4. Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muß auf Verlangen die Konformitätsbescheinigungen der benannten Stelle vorlegen können.
5. Gemeinsame Bestimmungen
- 5.1. Die EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion), die EG-Eichung und die EG-Einzeileichung können im Betrieb des Herstellers oder an einem beliebigen anderen Ort durchgeführt werden, wenn die Beförderung der Waage zum Aufstellungsort nicht ihre Zerlegung und die Inbetriebnahme am Aufstellungsort keinen erneuten Zusammenbau oder sonstige technische Arbeiten erfordern, durch die die Anzeigegenauigkeit der Waage beeinträchtigt werden kann, und wenn die Fallbeschleunigung am Verwendungsort berücksichtigt wird oder wenn die Anzeigegenauigkeit der Waage nicht durch Änderungen der Fallbeschleunigung beeinflusst wird. In allen anderen Fällen haben diese Maßnahmen am Aufstellungsort der Waage zu geschehen.
- 5.2. Wird die Meßgenauigkeit der Waage durch Änderungen der Fallbeschleunigung beeinflusst, darf das Verfahren nach Punkt 5.1 in zwei Stufen durchgeführt werden, wobei die zweite Stufe alle Prüfungen und Versuche, bei denen das Ergebnis von der Fallbeschleunigung abhängt, und die erste Stufe alle übrigen Prüfungen und Versuche umfaßt. Die zweite Stufe ist am Verwendungsort der Waage durchzuführen. Hat ein Vertragsstaat auf seinem Hoheitsgebiet Gravitationszonen festgelegt, darf der Ausdruck „am Verwendungsort der Waage“ auch als „in der Gravitationszone der Verwendung der Waage“ verstanden werden.
- 5.3.1. Wählt ein Hersteller die Durchführung eines in Punkt 5.1. erwähnten Verfahrens in zwei Stufen und werden diese zwei Stufen durch verschiedene Stellen durchgeführt, so muß eine Waage, die die erste Stufe des betreffenden Verfahrens durchlaufen hat, die Kennnummer der benannten Stelle tragen, die an der ersten Stufe beteiligt war.
- 5.3.2. Die Partei, welche die erste Stufe des Verfahrens durchgeführt hat, erteilt für jede einzelne Waage eine schriftliche Bescheinigung mit den für die Identifizierung der Waage notwendigen Angaben und einer Spezifizierung der durchgeführten Prüfungen und Versuche.

Die Partei, welche die zweite Stufe des Verfahrens durchführt, nimmt die Prüfungen und Versuche vor, die noch nicht durchgeführt worden sind.

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muß auf Verlangen die Konformitätsbescheinigungen der benannten Stellen vorlegen können.

5.3.3. Der Hersteller, der in der ersten Stufe die EG-Konformitätserklärung (Qualitätssicherung für die Produktion) gewählt hat, darf für die zweite Stufe entweder dasselbe Verfahren benutzen oder die EG-Eichung wählen.

5.3.4. Die CE-Kennzeichnung ist nach Beendigung der zweiten Stufe zusammen mit der Kennnummer der benannten Stelle, die bei der zweiten Stufe beteiligt war, an der Waage anzubringen.

6. Technische Bauunterlagen

Die technischen Bauunterlagen sollen das Verständnis der Konstruktion, der Herstellung und der Funktionsweise des Erzeugnisses sowie die Beurteilung seiner Übereinstimmung mit den Anforderungen nach § 1 Abs. 5 ermöglichen.

Die Unterlagen enthalten, sofern dies für eine Beurteilung wichtig ist:

- eine allgemeine Beschreibung des Baumusters,
- Konstruktionszeichnungen und Produktionsskizzen und -schemata der Bauelemente, Baugruppen, Schaltkreise usw.,
- die für das Verständnis der oben genannten Angaben und der Funktion der Waage erforderlichen Beschreibungen und Erläuterungen,

- eine Liste der harmonisierten Normen, die vollständig oder teilweise angewendet würden, sowie Beschreibungen der Lösungen zur Erfüllung der grundlegenden Anforderungen, soweit die harmonisierten Normen nicht angewendet wurden,

- die Ergebnisse von Konstruktionsberechnungen und Prüfungen usw.,

- die Prüfberichte,

- die Bescheinigungen über die EG-Bauartzulassung und die entsprechenden Prüfergebnisse in bezug auf Waagen mit Bauteilen, die denen der Bauunterlagen entsprechen.

ANHANG II

Mindestkriterien für benannte Stellen

1. Die Stellen verfügen über das erforderliche Personal, die erforderliche Ausstattung und die erforderlichen Geräte.
2. Das Personal besitzt die technische Eignung und berufliche Lauterkeit.
3. Die Stellen arbeiten bei der Durchführung der Versuche, der Ausarbeitung der Berichte, der Ausstellung der Bescheinigungen und der Überwachung im Sinne dieses Übereinkommens unabhängig von Kreisen, Gruppen oder Einzelpersonen, die ein unmittelbares oder mittelbares Interesse an Meßgeräten haben.
4. Das Personal wahrt das Berufsgeheimnis.
5. Für den Fall, daß ihre Haftpflicht nicht durch nationales Gesetz vom Staat übernommen wird, müssen die Stellen einen Haftpflichtversicherungsvertrag abgeschlossen haben.